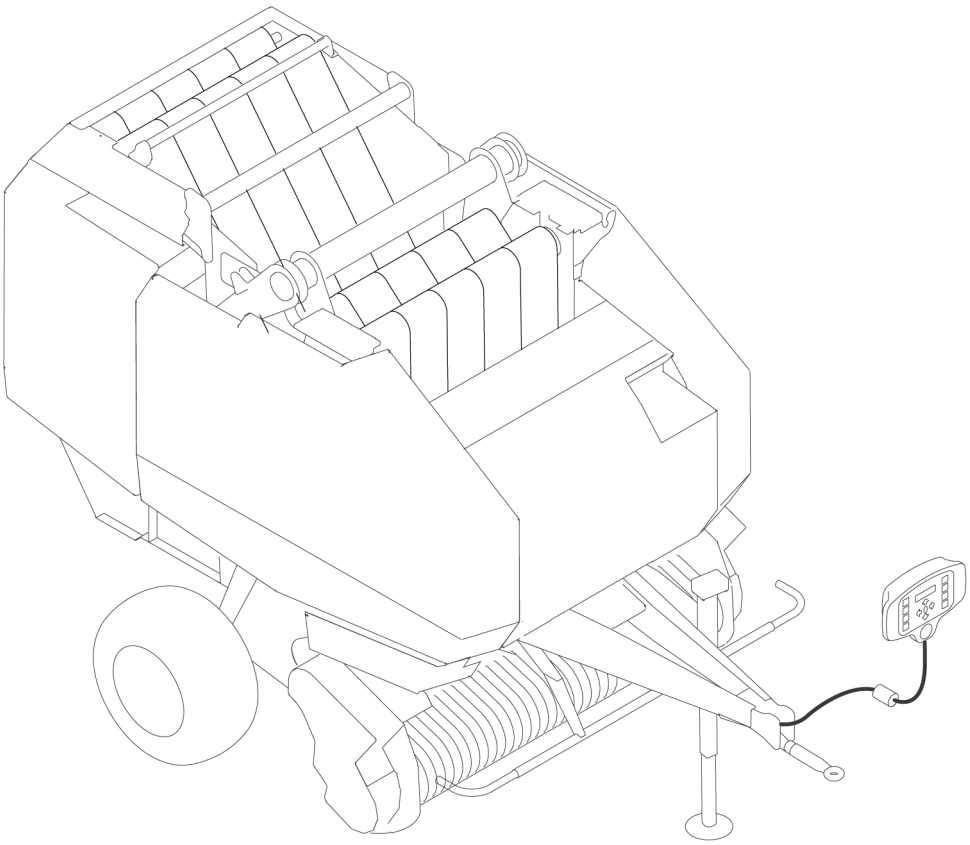
PÖTTINGER

6150 - 6200

PICK-UP-PRESSEN FÜR RUNDBALLEN



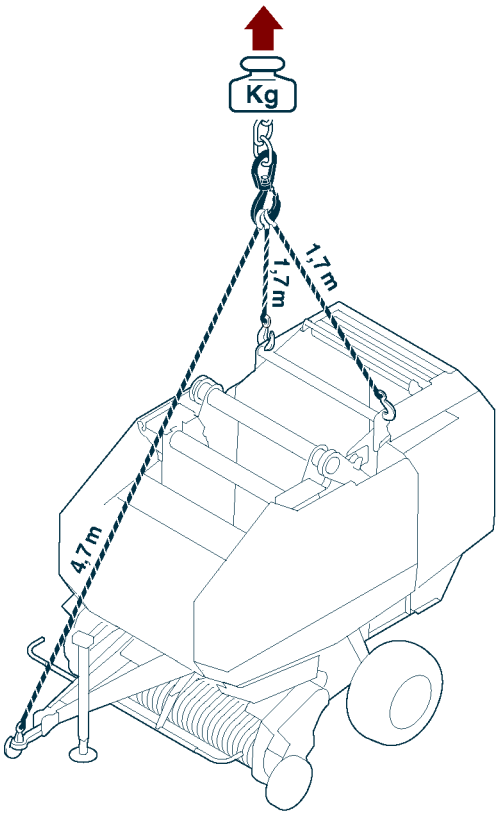
Cod. 98 20 A09	Ed. 08/05
I➡ 150178	➡I

(D) BETRIEBS-UND WARTUNGSANLEITUNG

PÖTTINGER

6150 - 6200

PICK-UP-PRESSEN FÜR RUNDBALLEN



6150	XL - POWERCUT	3500 Kg
6200	XL - POWERCUT	3700 Kg

CO2171980.fm

Cod. 98 20 A09	Ed. 08/05
I➡	➡I
Per approvazione.....	

ALOIS PÖTTINGER
Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H
A-4710 Grieskirchen

Telefon: (0 72 48) 600-397
Telefax: (0 72 48) 600-435

e-Mail: marketing@poettinger.co.at
Internet: http://www.poettinger.co.at

1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

1.1. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN 3
1.1.1 Fahren auf der Straße 6
1.1.2 Bewegung der Ballen 6
1.1.3 Gelenkwelle und Zapfwelle 7
1.1.4 Hydraulikanlage 8
1.1.5 Wartung der Maschine 9
1.1.6 Verwendung, Instandhaltung und Ersatz der Bereifung 10
1.2. SELBSTKLEBENDE SICHERHEITSSCHILDER 10
1.3. SICHERHEITSSCHILDER - POSITIONIEREN 11
1.4. GERÄUSCHPEGEL 13
1.5. BEFREIEN DER PICK-UP 14

2 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

2.1. ZWECK DES HANDBUCHES 15
2.2. MASCHINENKENNZEICHNUNG 17
2.3. ANLAGEN 17

3 TECHNISCHE INFORMATIONEN

3.1. GEBRAUCH UND BESCHREIBUNG DER MASCHINE 19
3.1.1 Unerlaubter Gebrauch 19
3.2. BESCHREIBUNG DER HAUPTGRUPPEN 20
3.3. BALLENBILDUNG 21
3.4. AUSSENMASS 22
3.5. TECHNISCHE MERKMALEN 22
3.6. TRAKTORENLEISTUNG 23
3.7. ZULÄSSIGE GEFÄLLE 24
3.8. SICHERHEITSVORRICHTUNGEN 24
3.9. GEFAHRENBEREICH 26
3.10. ARBEITEN IN DER NACHT 26

4 ANWEISUNGEN FÜR DIE INSTALLATION

4.1. EIN- UND AUSPACKEN 27
4.2. AUFHEBUNG 27
4.3. AUF- UND ABLADEN VON DEN TRANSPORTMITTELN 28
4.4. ANKOPPELUNG AM TRAKTOR 28
4.4.1 Ankoppelung am Zugpendel 28
4.4.2 Gelenkwelle - Installation 29
4.4.3 Hydraulische Anlage - Anschluss 30
4.4.4 Elektrischer Anschluß der automatischen Bindevorrichtung 31
4.4.5 Bindungssteuergehäuse - Installation 31
4.4.6 Elektrischer Anschluß der Beleuchtungsanlage 32
4.4.7 Elektromechanische Vorrichtungen 33
4.5. ABKUPPELN VOM TRAKTOR 34
4.6. ÖFFNEN DER ABDECKUNGEN 35
4.7. ABNAHMEPRÜFUNGEN UND KONTROLLEN 36

5 BETRIEBSREGULIERUNGEN - EINSTELLUNGEN UND ANZEIGEN

5.1. BALLENDICHTE - EINSTELLUNG 37
5.1.1 Ballendichte - Einstellung 37
5.2. DICHTE DES ZENTRALEN BALLENBEREICHS - EINSTELLUNG 38
5.3. AUSWAHL DES BALLENDURCHMESSERS 38
5.4. AUFSAMMLER - AUSWUCHTEN 38
5.5. PICK-UP-HÖHE 39
5.6. STELLUNG DES AUFSAMMLERS 39
5.7. ABLENKER - EINSTELLUNG 39
5.8. EINSTELLUNG DES HAKENVERSCHLUSSES 40
5.9. STEUERUNG DER BINDEVORRICHTUNG - EINSTELLUNGEN 40
5.9.1 Strecke und Phase der Schlittenträger-Ketten 41
5.9.2 Einstellung der Garnführungstüllen 41
5.10. DRUCKKNOPFSCHALTER FÜR HAKENSCHLIESSUNG 41
5.11. ANTRIEBSKETTEN - EINSTELLUNG 42
5.12. SCHABER - EINSTELLUNG 43
5.13. BLOCK DES KIPPHEBELS DES RIEMENSPANNERS (LINKE SEITE) 43
5.14. AUSRICHTUNG DER RIEMEN 44
5.15. EINSTELLUNG REINIGUNGSROLLE ROLLE M1 46
5.16. EINSTELLUNG REINIGUNGSROLLE ROLLE R4 46
5.17. EINSTELLUNG SENSOREN ZUFUHRANZEIGEN 47

6 BETRIEBSANWEISUNGEN

6.1. BINDUNGSSTEUERGEHÄUSE - BEDIENUNGSANLEITUNG 49
6.2. ANWEISUNGEN ZUR GARNBINDUNG 49
6.2.1 Startposition der Bindevorrichtung 49
6.2.2 Montage und Anschluß des Bindegarnes 49
6.2.3 Garnverbindungen 50
6.2.4 Einstellung der Spannbacken 50
6.2.5 Wahl der Bindungsart 50
6.2.6 Betrieb der Garnbindevorrichtung 52
6.2.7 Verhalten im Falle von Schäden 52
6.3. ANWEISUNGEN ZUR NETZBINDUNG 53
6.3.1 Montage und Anschluß des Netzes 53
6.3.2 Startposition der Bindevorrichtung 54
6.3.3 Auswahl der Ballenumwicklungszahl 55
6.3.4 Spulenbremsvorrichtung 55
6.3.5 Einstellung des Walzendrucks 56
6.3.6 Betrieb der Netzbindevorrichtung 56
6.3.7 Messerrückstellungszugstange 57
6.3.8 Öffnung des Spulenhalters 57
6.3.9 Einstellung der Endanschlag-Klötze und der Stoßfänger 58
6.4. ANWEISUNGEN ZUR GEMISCHTEN NETZ- UND GARNBINDUNG 59
6.4.1 Automatischer Betrieb 59

CO2171980.fm

6.4.2 Verhalten im Falle von Schäden 60
6.5. GARN- UND NETZZUFUHRBAND 60
6.5.1 Reinigungsgerät des Garn- und Netzzufuhrbands 61
6.6. SCHNEIDEVORRICHTUNG MIT 25 MESSERN (POWERCUT) 62
6.6.1 LÖSEN DES ROTORS 62
6.6.2 WAHL DER MESSERPOSITION 64
6.6.3 HERAUSZIEHEN UND WIEDEREINSETZEN DER MESSER 66
6.6.4 EINSETZEN DER ERSATZPLATTEN DER MESSER 67
6.6.5 Zusatzfläche für den Schnitt mit 13 Messern (KIT 3446221) 68
6.6.6 ENTFERNEN DER ZUFUHRFLÄCHE 70
6.6.7 Abdeckblech (Option KIT 3446220) 71
6.7. VORBEREITUNG DES MATERIALS 74
6.8. VORFAHRSCHEMA 75
6.9. ANWEISUNGEN ZUM AUFSAMMELN 76
6.10. ABLADEN DES BALLENS 77
6.11. ZUBEHÖRTEILE 78
6.12. BALLENAUSWERFER 79
6.13. BREMSVORRICHTUNG 79

7 WARTUNG

7.1. ALLGEMEINE WARTUNGSVORSCHRIFTEN 81
7.2. REGELMÄSSIGE WARTUNG 82
7.2.1 Untersetzungsgetriebe - Schmierung 83
7.2.2 Gelenkwelle - Schmierung 83
7.2.3 Antriebsketten - Einstellung 84
7.2.4 Garnbindevorrichtung - Wartung 85
7.2.5 Netzbindevorrichtung - Wartung 85
7.2.6 Zufuhrteppich des Netzes - Wartung 85
7.2.7 Automatische Zentralschmierung 86
7.4. TABELLE DER SCHMIERMITTEL 88
7.5. KONTROLLE AM SAISONENDE IN DER WERKSTÄTTE 88

8 STÖRUNGS- UND FEHLERSUCHE

8.1. STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN 91
8.2. ALLGEMEINE STÖRUNGEN 91
8.2.1 Ballenmenge 92
8.3. BINDEVORRICHTUNG FÜR DOPPELBINDUNG 93
8.4. NETZBINDEVORRICHTUNG (ROTOMEC) 94
8.5. RIEMEN 95

9 REPARATUR UND ERSATZ VON TEILEN

9.1. MITGELIEFERTE TEILE 97
9.2. PICK-UP - ERSATZ DES SICHERHEITSBOLZENS 97
9.3. RIEMEN 99
9.4. MANUELLE AUSRÜSTUNG FÜR SCHRAUBSTSTOCK (VERBINDUNGEN MATO) 101
9.5. MONTAGE DER RIEMENVERBINDUNGEN 104
9.6. ELEKTROKABEL FÜR NOTFÄLLE 105
9.7. VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG 105

ANLAGEN

CO2171980.fm

1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

1.1. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Sich streng an die Arbeitssicherheitsvorschriften halten, die in jedem Staat von den dafür zuständigen Anstalten erlassen werden.
Im folgenden werden die beim Gebrauch der Maschine zu befolgenden Betriebsanweisungen aufgezeichnet.

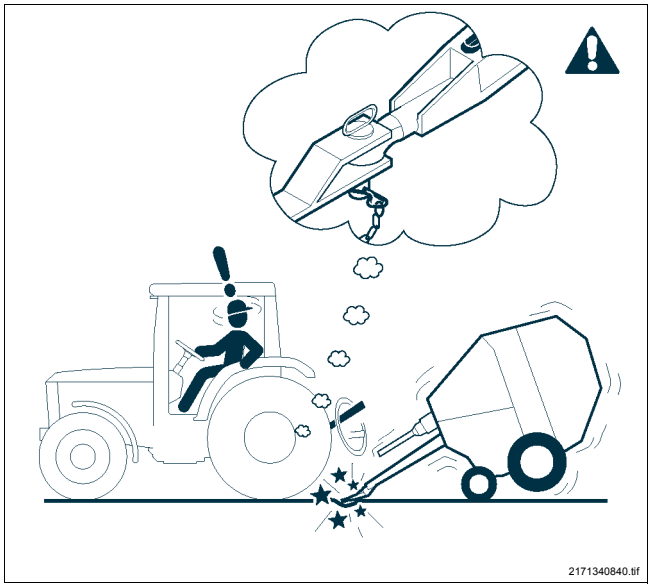
❑ **Allgemeine Vorschriften**

Dieses Handbuch sorgfältig lesen, bevor die Maschine gestartet und gebraucht wird, oder Wartungsarbeiten oder andere Eingriffe an der Maschine ausgeführt werden.

- Die an der Maschine angeklebten Abziehbilder sorgfältig lesen und sich an die Anweisungen halten (siehe Abschnitt 1.2.). Im Falle der Beschädigung oder der schlechten Lesbarkeit der Abziehbilder, müssen sie unmittelbar ersetzt werden und vom ERSATZTEIL-DIENST der Firma gefordert werden.
- Der Bediener muß über den Gebrauch der Maschine informiert und ausgebildet werden, bevor er selbständig arbeiten darf.
- Beim Arbeiten in der Nähe der Maschine keine Kleider tragen, die sich in einem der sich bewegenden Teile der Maschine verfangen können.
- Mit der Arbeit nur dann beginnen, wenn sich die Maschine in einem einwandfreien Zustand befindet.
- Den Zustand der Komponenten der Pick-up überprüfen, damit eine optimale Zufuhr gewährleistet und ein Festfahren vermieden wird.
- Die Maschine auf nicht dafür geeigneten Erntegütern oder bei schlechter Wetterlage nicht verwenden.
- Die Schutzvorrichtung der Gelenkwelle muß immer leistungsfähig und mit den dazu bestimmten Ketten befestigt sein, um zu verhindern, daß sie dreht. Die vom Hersteller gegebenen Anweisungen lesen.
- Die Schutzvorrichtungen müssen immer in gutem Zustand und leistungsfähig sein.
- Bevor die Arbeit wieder angefangen wird, sich vergewissern, daß alle Schutzvorrichtungen ordnungsgemäß montiert sind.
- Einen Verbandkasten immer griffbereit halten.
- Es wird empfohlen, einen Feuerlöscher griffbereit und in einer einfach erreichbaren Position zu halten.

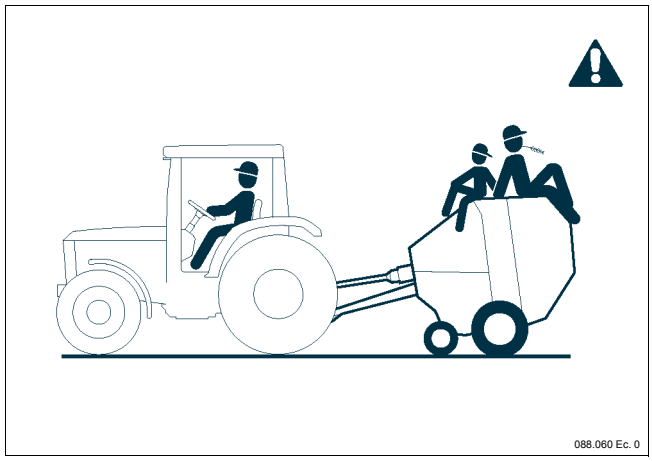
❑ Ankoppelung der Maschine am Traktor

- Bevor die Maschine am Traktor angekoppelt wird, sich vergewissern, daß er in gutem Zustand ist und daß die Bremsen vor allem beim Arbeiten auf geneigtem Boden ordnungsgemäß funktionieren.
- Sich vergewissern, daß die Hydraulikanlage des Traktors jener der Maschine angepaßt ist.
- Um Unfälle oder Beschädigungen an der Maschine zu vermeiden, kontrollieren, ob die Gelenkwelle an der Maschine und am Traktor ordnungsgemäß angekoppelt ist.
- Sich vergewissern, daß der Anschlußbolzen der Zugstange des Traktors fest blockiert ist und sich nicht abhängen darf.
- Sich vergewissern, daß die elektrische Anlage und die Blinkleuchten ordnungsgemäß funktionieren.



❑ Betrieb der Maschine

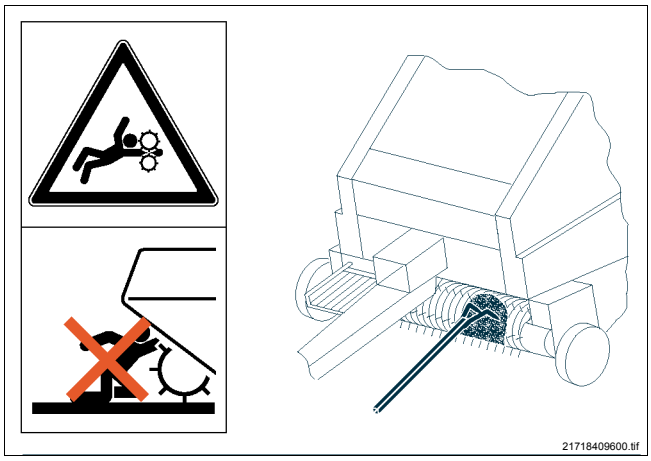
- Vor der Inbetriebnahme der Maschine kontrollieren, ob alle Sicherheitsschutzvorrichtungen in gutem Zustand und ordnungsgemäß montiert sind.
- Nie ohne Ablenker arbeiten, da es sich dabei um eine Sicherheitsvorrichtung handelt.
- Während der Arbeit darf sich nur der Fahrer auf dem Traktor befinden; auf der Presse sind keine Passagiere zugelassen.
- Die Presse nicht betätigen oder steuern, wenn man nicht am Fahrersitz des Traktors ist.
- Auf der Deichsel oder auf anderen Teilen der Presse nicht fahren oder halten, wenn die Presse in Betrieb ist oder auf jeden Fall wenn die Zapfwelle eingeschaltet ist.
- Sich vom Bereich der Pick-up, der Riemen, der Maschinenwalzen, der Bindevorrichtungen oder der sich bewegenden Teile immer fern halten.
- Niemand darf sich während der Arbeit der Maschine nähern, und besonders während der Ballenabladung hinter der Maschine halten.
- Zwischen den Rädern des Traktors und der Maschine nie halten, wenn der Traktorenmotor eingeschaltet ist.
- Den Zündschlüssel aus dem Traktor immer abziehen und die Handbremse ziehen, wenn der Traktor unbewacht ist.
- Vor der Reinigung, der Schmierung oder der Einstellung der Zapfwelle oder der Maschine muß die Zapfwelle ausgeschaltet, der Motor abgestellt, der Zündschlüssel abgezogen und die Feststellbremse betätigt werden.



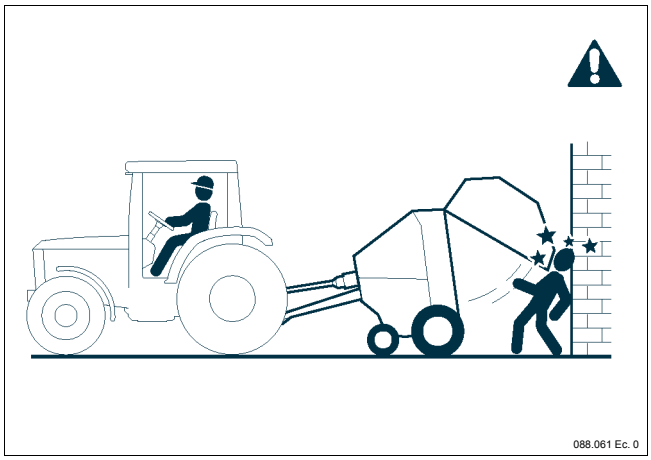
Im Falle des Festfahrens muß es absolut vermieden werden, die Presse während der Bewegung zu befreien. Den Ballen eventuell abladen. Die Zapfwelle ausschalten und den Motor des Traktors abstellen, bevor die Pick-up gereinigt wird.

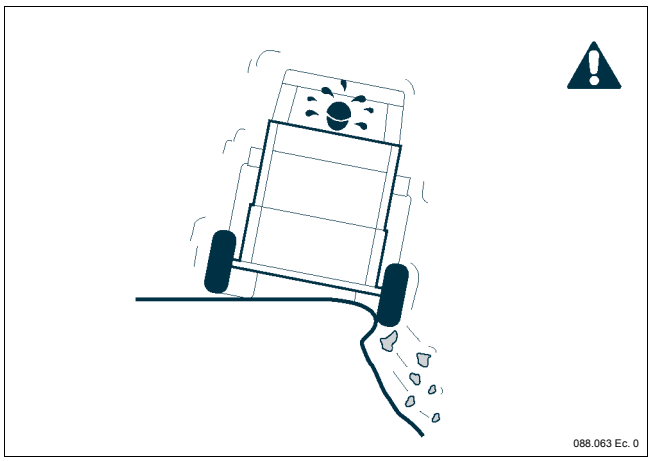
Es ist absolut verboten, bei laufender Presse das Material aus der Pick-up herauszunehmen oder es mit den Händen und den Füßen direkt einzuführen. Den Ballen eventuell abladen.

Im Falle des Festfahrens der Pick-up wie folgt handeln:
– sich der laufenden Pick-up nicht nähern;
– die Zapfwelle ausschalten;
– den Traktor stoppen;
– das sich im Garnkasten befindende mitgelieferte Gerät verwenden, um das blockierte Material herauszunehmen;
– die Heckklappe eventuell öffnen und den Ballen abladen, bevor die Pick-up gereinigt wird.



- Bevor die Heckklappe geöffnet wird, kontrollieren, ob der Bereich hinter der Presse frei ist.
- Wenn man bei geöffneter Hecklappe der Presse arbeiten muß, die dazu bestimmten Sicherheitsfeststellvorrichtungen auf beiden Hydraulikzylindern installieren
- Die Presse bei geöffneter Heckklappe nie verlassen.
- Die Maschine nie unbewacht lassen, wenn der Traktor in Gang ist.
- Bei laufendem Traktor Heckklappen oder Schutzvorrichtungen nie öffnen.
- Bei laufender Maschine auf der oberen Schutzvorrichtung der Pick-up oder auf den Trittplatten nie halten.
- Die Steuerungen und die Schläuche als Stütze nie verwenden.
- Auf das Arbeiten auf kurvenreichen Straßen und auf die Umkippgefahr auf schwerem und sehr steilem Boden besonders achtgeben.
- Wenn sich die Räder in der Nähe von Gräben oder steilen Dämmen befinden, muß man sehr vorsichtig arbeiten.
- Beim Verwenden von Traktoren ohne Kabine, wird es empfohlen, Schutzbrillen und Masken zu verwenden, um dem vom aufgesammelten Material oder dem vom Boden verursachten Staub nicht ausgesetzt zu sein.
- Die Maschine muß beim Betrieb immer in gutem Zustand sein und regelmäßig gewartet werden.





WARNUNG - ACHTUNG: Wer sich der Maschine nähert, befindet sich im Gefahrenbereich und kann daher als eine "der Gefahr ausgesetzte Person" betrachtet werden. Der Bediener muß jeder Person den Zutritt in den Gefahrenbereich untersagen und er selbst muß mit größter Vorsicht handeln.

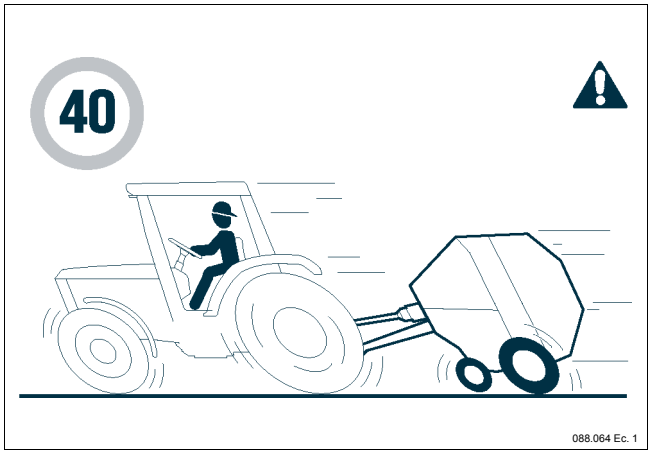
WARNUNG - ACHTUNG: Auf Kinder besonders achtgeben; verhindern Sie, daß sie sich der Maschine und dem Traktor nähern. Auf rückwärtige Bewegungen besonders achtgeben.

1.1.1 Fahren auf der Straße

- Für das Fahren auf der Straße gelten die Vorschriften in Kraft. Nur Traktoren mit passendem ziehbarem Gewicht dürfen auf der Straße fahren (lesen Sie dazu den Zulassungsschein des Traktors).
- Kann mit einem Traktor, der über ein geeignetes Zugpendel verfügt, deren Vertikallast nicht weniger als 460/600 Kg beträgt, mit einer Anhängelast für Anhängemaschinen ohne Bremsen (mit Leermasse), die nicht weniger als 3060/3300 Kg entspricht, und mit einer effektiven Geschwindigkeit, die nicht über 40 km/Std. liegt, verbunden werden.
- Die Maschine sollte nicht als Transportmittel benutzt werden. Vor der Fahrt sind daher die Ballen abzuladen.

WARNUNG - ACHTUNG: Eine nicht ordnungsgemäße Montage der Reifen auf den Felgen und ein höher oder niedriger Reifendruck als jener, der in der Tabelle 3.5. angegeben wird, können gefährliche Unfälle insbesondere beim Transport auf der Straße verursachen. Wenden Sie sich an eine spezialisierte Werkstatt für eine eventuelle Kontrolle.

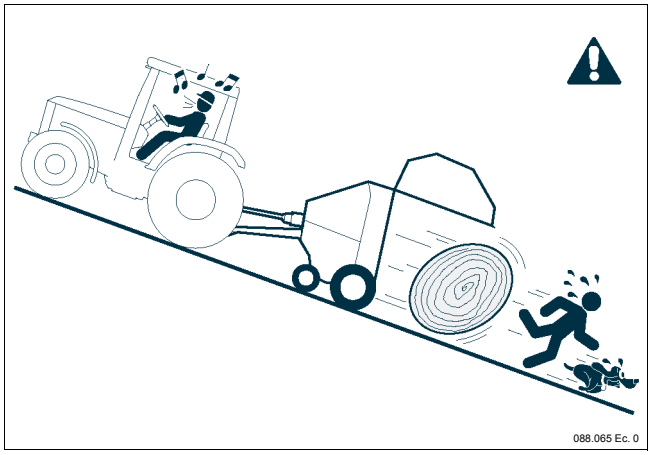
- Während des Fahrens auf der Straße muß die Gelenkwelle an der Zapfwelle des Traktors angekoppelt sein.
- Die Zapfwelle des Traktors muß abgeschaltet sein.
- Vor dem Transport der Maschine auf der Straße die Pick-up vollständig anheben und den auf dem entsprechenden Hudraylikrohr befindlichen Hahn schließen (siehe Abschnitt 4.4.3).
- Die Stützräder der Pick-Up müssen entfernt und im dafür vorgesehenen Platz verstaut werden.
- Die Pick-up an die mitgelieferte Kette ankoppeln.
- Die hintere Heckklappe muß vollständig geschlossen sein. Die Ballenauswerfer müssen durch eine rückstrahlende rot-weiss gestreifte Stange, deren Streifen in einem 45° Winkel geneigt sind, geschützt sein.
- Die vom Gesetzgeber vorgeschriebene Höchstgeschwindigkeit nicht überschreiten. Keinesfalls aber darf eine Geschwindigkeit von 40 km/h überschritten werden.
- Die Leistungsfähigkeit der Anzeige- und Beleuchtungsvorrichtungen regelmäßig kontrollieren.
- Während des Fahrens müssen die Abmessungen der Maschine immer in Betracht gezogen werden.



088.064 Ec. 1

1.1.2 Bewegung der Ballen

- Beim Gebrauch von Frontladern auf das Gewicht und den Schwerpunkt des aufgehobenen Ballens besonders achtgeben.
- Bei kurzen Abständen können die Ballen befördert werden, indem der Traktor mit vorderer oder hinterer Gabel ausgerüstet wird. Bei größeren Abständen Standard- oder Spezialanhänger verwenden. Beim Fahren auf öffentlichen Straßen sich an die geltenden Regelungen halten.
- Die Ballen auf Abhängen nie abladen oder lagern, weil sie hinunter rollen konnten.
- Kontrollieren, ob die Ballen durch Seile oder andere dafür geeignete Mittel fest blockiert sind.

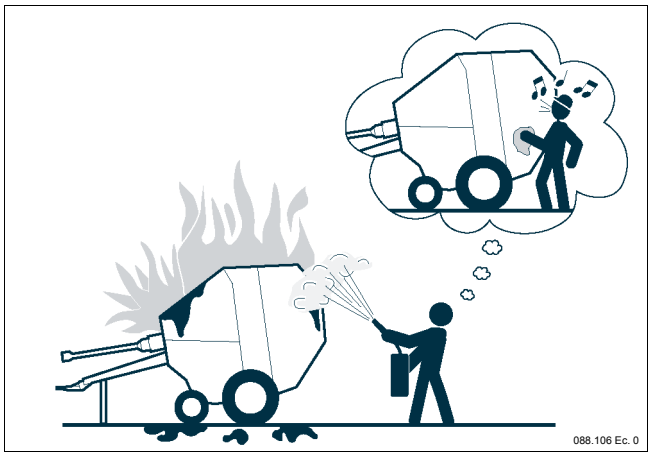

088.065 Ec. 0

BRANDGEFAHR: der hohe Entzündbarkeitsgrad des Strohes stellt eine Brandgefahr dar. Sollte ein Brand eintreten, die Ballen sofort abladen und die Maschine entfernen. Die Maschine vom Traktor eventuell abkuppeln.

- Das Brandrisiko vermeiden, indem die Maschine

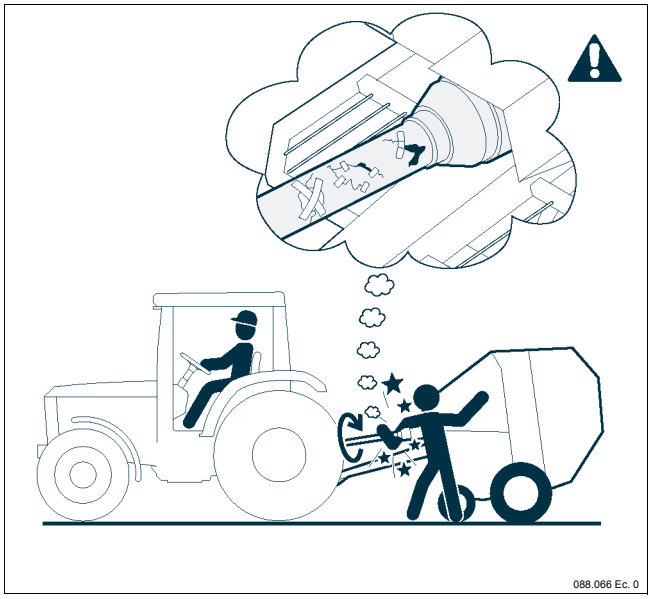
C12171980.fm

immer sauber gehalten wird.
- Es wird empfohlen, einen Feuerlöscher griffbereit in einer erreichbaren Position zu halten.



1.1.3 Gelenkwelle und Zapfwelle

- Sich an die in der Betriebsanleitung der Gelenkwelle enthaltenen Anweisungen strikt halten.
- Die Zapfwelle des Traktors muß sich mit der vom Hersteller vorgesehenen Geschwindigkeit drehen.
- Ausschließlich eine Gelenkwelle des mit der Maschine gelieferten Typs verwenden.
  Die Gelenkwelle muß gemäß den Vorschriften EN1152 und EG-Bescheinigung gebaut sein.
- Die Gelenkwelle muß mit den Schutzvorrichtungen versehen sein.
- Die Schutzvorrichtung der Gelenkwelle darf während des Transports und des Arbeitszyklus nicht beschädigt werden.
- Alle Schutzelemente müssen in gutem Zustand sein.
- Bevor die Gelenkwelle installiert oder von der Zapfwelle entfernt wird, muß die Zapfwelle ausgeschaltet, der Motor abgestellt und der Zündschlüssel abgezogen werden.
- Die Sicherheitskupplung muß auf der Seite der Presse angebracht werden; das Gleichlaufgelenk muß auf der Traktorseite angebracht werden.
- Sich vergewissern, daß die Gelenkwelle ordnungsgemäß installiert und befestigt ist.
- Die mit der Maschine gelieferte Gelenkwelle zwischen der Zapfwelle des Traktors und dem Untersetzungsgetriebe der Maschine montieren. Es muß kontrolliert werden, ob die Länge den minimalen Abstand zwischen Maschine und Traktor nicht überschreitet, um Blockierungen zu vermeiden. Wenn die Gelenkwelle verkürzt werden muß, müssen die beiden Rohre und die entsprechenden Schutzvorrichtungen um den gleichen Wert geschnitten werden, indem die Grate beseitigt und die Enden geschmiert werden. Die Länge der Gelenkwelle muß eine genügende Überlagerung der Teleskopwellen bei mit der Maschine perfekt ausgerichtetem Traktor gewährleisten, indem eine minimale Überlagerung um die halbe Länge der Teleskopwellen gehalten wird.
- Kontrollieren, ob alle mit der Welle der Zapfwelle verbundenen Drehteile ordnungsgemäß geschützt sind.
- Die Ketten ankoppeln, um die Drehung der Schutzvorrichtung zu vermeiden.
- Bevor die Zapfwelle eingeschaltet wird, sich vergewissern, daß die gewählte Geschwindigkeit der Zapfwelle des Traktors und die Drehrichtung den Geschwindigkeits- und Drehungswerten der Presse entsprechen.
- Bevor die Zapfwelle eingeschaltet wird, kontrollieren, ob sich niemand im Arbeitsbereich der Presse oder im Gefahrenbereich befindet.
- Bei ausgeschaltetem Motor die Zapfwelle nie betätigen.
- Während der Arbeit darf sich niemand der Gelenkwelle nähern.
- Vor besonders scharfen Kurven oder wenn der Betrieb der Zapfwelle nicht gefordert wird, die Zapfwelle immer ausschalten.



WARNUNG - ACHTUNG: Sollten die sich bewegenden Teile auch nach Ausschaltung der Zapfwelle drehen, sich von den sich Drehteilen immer fern halten.

- Vor jeder Arbeit sich vergewissern, daß die Maschine vollständig gestoppt ist; den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor der Reinigung, Schmierung oder Einstellung der Zapfwelle oder der Maschine muß die Zapfwelle ausgeschaltet, der Motor abgestellt und der Zündschlüssel abgezogen werden.
- Die vom Traktor abgekuppelte Gelenkwelle muß in den am Deichselende befindlichen Halter gestellt werden.

1.1.4 Hydraulikanlage

WARNUNG - ACHTUNG: Die Hydraulikanlage läuft unter hohem Druck (min 100 bar max 190 bar).

- Bevor die hydraulischen Leitungen an der Hydraulikanlage des Traktors an- und abgekuppelt werden, den Druck sowohl in der Anlage des Traktors als auch in der Anlage der Maschine ablassen.
- Die hydraulischen Ankopplungen zwischen dem Traktor und der Maschine kontrollieren: es wird empfohlen, die Verbindungsstücke mit Außen- und Innengewinde zu kennzeichnen, um eventuelle Bedienungsfehler zu vermeiden. Im Falle einer Umkehrung der hydraulischen Verbindungsstücke konnten auch andere Funktionen umgekehrt werden (zum Beispiel: Auf- und Abstieg).
  Es besteht die Gefahr von Unfällen!
- Die hydraulischen Leitungen regelmäßig kontrollieren und sie ersetzen, wenn sie beschädigt oder verschlissen sind. Die Ersatzleitungen müssen die technischen Eigenschaften der Originalleitungen aufweisen. Auf jeden Fall muß jeder Schlauch 5 Jahre nach dem auf dem Schlauch gestempelten Datum ersetzt werden.
- Beim Suchen von Undichtigkeiten müssen geeignete Schutzvorrichtungen verwendet werden.
  Es besteht die Gefahr von Unfällen!
- Das Hydrauliköl unter Druck kann in die Haut eindringen und schwere Gesundheitsschäden verursachen. In diesem Fall wenden Sie sich an einen Arzt.
  Es besteht die Gefahr von schweren Infektionen!
- Bevor die Hydraulikanlage verwendet wird, die Heckklappe der Presse und die Pick-up absenken, den Druck von der Anlage ablassen und den Motor des Traktors abstellen.
- Um die Beschmutzung und die Beschädigung der hydraulischen Kupplungen zu vermeiden, die ursprünglich mitgelieferten Kunststoffabdeckungen nach dem Gebrauch montieren.

C12171980.fm

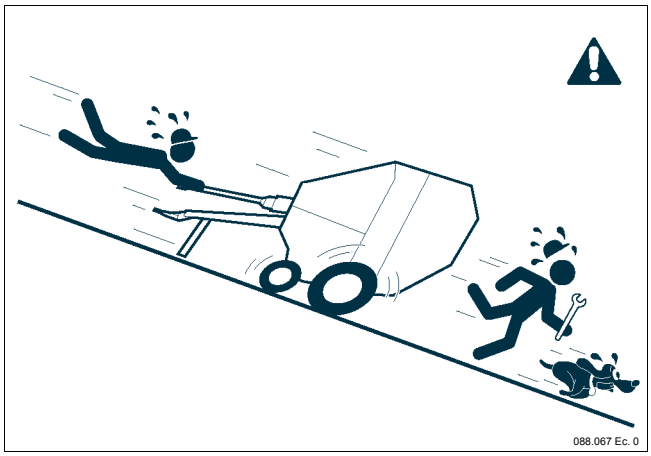
VORSICHT: Das Hydrauliköl nicht einfach wegschütten.

❑ **Sicherheitsanforderungen an flussdynamischen Anlagen und ihren Bestandteilen**

- Die Schläuche dürfen nicht aus vorher verwendeten Bestandteilen hergestellt werden.
- Die Hydraulikschläuche nicht schweißen.
- Bei Beschädigung der Schläuche sie unmittelbar ersetzen.
- Die hydraulischen Sammler durch Handgriffe, Schweißungen oder ähnliche Arbeiten nicht ändern.
- Vor Abmontieren der hydraulischen Sammler, den Druck der darin enthaltenen Flüssigkeit vollständig ablassen, um Wartungsarbeiten durchzuführen.
- Die Arbeiten an den hydraulischen Sammlern dürfen nur von spezialisierten Wartungstechnikern für diese Bestandteile ausgeführt werden.

1.1.5 Wartung der Maschine

- Um ein häufiges Festfahren zu vermeiden, müssen abgenutzte oder beschädigte Teile der Pick-up ausgewechselt werden.
- Die für die geplante Wartung festgesetzten Zeitabstände einhalten. Manchmal sind auch kleine Eingriffe an der Maschine nötig. Die ordnungsgemäße und regelmäßige Wartung wird die Lebensdauer der Maschine erheblich erhöhen.
- Stark abgenutzte oder beschädigte Riemen auswechseln.
- Vor jeder Arbeit auf und unter der Maschine die Unterlegkeile unter die Räder immer stellen.
- Bevor ein Rohr beim Arbeiten an der Hydraulikanlage abgekuppelt wird, sich vergewissern, daß die Anlage nicht unter Druck steht.
- Das Austreten von unter Druck stehendem Öl kann schwere Verletzungen verursachen. Beim Suchen von Ölundichtigkeiten Schirme, Schutzbrillen und Handschuhe zum Schutz tragen.
- Bevor Schweißarbeiten an der Maschine ausgeführt werden oder die Arbeit an der elektrischen Anlage begonnen wird, die Presse vom Traktor immer abkuppeln, so daß der Wechselstromgenerator und seine Batterie geschützt werden.
- Die Brandgefahr durch ständige Reinigung der Maschine vermeiden.
- Die Reinigung der Riemen und der Walzen muß mindestens einmal pro Tag oder nach jedem Gebrauch erfolgen.
- Keine Arbeit an den Reifen ausführen, wenn man speziale Geräte und die notwendige Erfahrung nicht besitzt. Die nicht ordnungsgemäße Montage konnte schwere Verletzungen oder den Tod verursachen. Im Falle von Zweifeln sich an das Fachpersonal wenden.
- Keine Wasserstrahlen unter hohem Druck für die Reinigung der Maschine verwenden, um die mechanischen Teile nicht zu beschädigen.


088.067 Ec. 0

1.1.6 Verwendung, Instandhaltung und Ersatz der Bereifung

Im Falle des Ersatzes sind Reifen zu wählen, die für den effektiven Betrieb der Maschine geeignet sind. Konsultieren Sie die Tabelle in Abschnitt 3.5.

- Nach Montage der Reifen ist der Anzug der Muttern nach **100 Km** oder **3 Stunden** Maschinenbetrieb zu überprüfen.
- Die Muttern nach der ersten Verwendung anziehen.
- In der Folge das Anzugsmoment der Schraubenbolzen regelmäßig kontrollieren (siehe Tabelle im Absatz 3.5.).
- Die Reifen nicht auf kohlenwasserstoffhaltigen Substanzen ablegen (Öl, Dieselöl, Schmierfett, usw.).
- Ziehen Sie einen Experten zu Rate, wenn der Reifen starke Stöße erlitten hat, auch wenn keine sichtbare Beschädigung vorhanden ist.
- An den Maschinen montierte Reifen, die lange unbenutzt bleiben, unterliegen einer schnelleren Alterung im Vergleich zu den häufiger verwendeten. In diesem Falle sollte die Maschine vom Boden angehoben und die Reifen sollten vor direktem Sonnenlicht geschützt werden.

VORSICHT: Der Ersatz der Reifen muss durch kompetentes Personal erfolgen, welches über die erforderlichen technischen Ausrüstungen und Kenntnisse verfügt. Der von nicht hinreichend kompetentem Personal ausgeführte Ersatz der Reifen kann schwere körperliche Verletzungen bei Personen, die Beschädigung des Reifens und Verformungen der Felge verursachen.

1.2. SELBSTKLEBENDE SICHERHEITSSCHILDER

Es ist sehr wichtig, auf die Anweisungen und/oder Vorsichtsmaßnahmen angebenden selbstklebenden Schilder Aufmerksamkeit zu lenken, die an der Maschine angebracht sind, immer wenn die Maschine gestartet und repariert wird, oder wenn man sich in ihrer Nähe bewegt.

Der Benutzer muß sich vergewissern, daß die Schilder immer lesbar sind. Wenn sie nicht sichtbar sind, muß ihre Position geändert werden. Wenn sie beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.

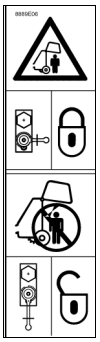
Die beschädigten Schilder müssen ersetzt werden, indem eine komplette Serie vom ERSATZTEIL-DIENST der Firma direkt gefordert wird.

1.3. SICHERHEITSSCHILDER - POSITIONIEREN

1 - Allgemeine Gefahr!
Bevor die Maschine verwendet wird, das Handbuch lesen.
(Cod. 8889379)

2 - Halteverbot!
Innerhalb des Wirkungsbereiches der Maschine nicht halten.
(Cod. 8889286)

3 - Allgemeine Gefahr!
Den Traktor ausschalten und den Schlüssel abziehen, bevor jeglicher Eingriff an der Maschine ausgeführt wird.
(Cod. 8889378)



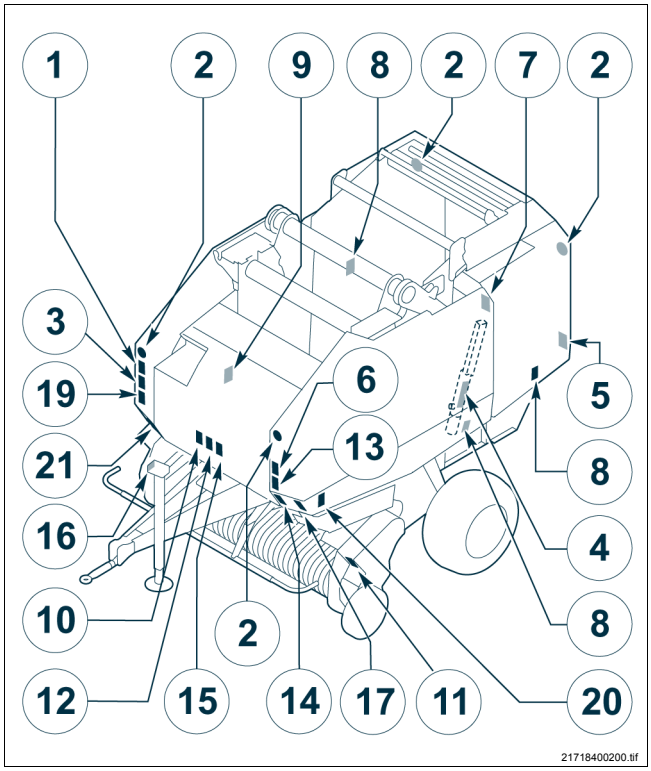
4 - Quetschgefahr des Körpers!
Vor Erreichen des gefährlichen Bereichs den Hubzylinder mit Hilfe des Absperrhahns sperren
(Cod. 8889E06)

5 - Quetschgefahr des Oberleibes!
Sich von der Heckklappe der Presse fern halten, wenn der Motor des Traktors eingeschaltet ist.
(Cod. 8889381)

6 - Es besteht die Gefahr, daß sich der Arm verfängt!
Die Hände oder die Füße in den Bereich der Pick-up nicht einfügen, bis der Motor des Traktors abgestellt ist.
(Cod. 8889390)

7 - Quetschgefahr des Oberleibes!
Unkontrollierter Ballen
(Cod. 8889383)

8 - Quetschgefahr des Oberleibes!
Heckklappe in der Schießphase
(Cod. 8889382)



9 - Es besteht die Gefahr, daß sich die oberen Glieder verfangen!
Die Sicherheitsschutzvorrichtungen nicht öffnen und beseitigen, wenn der Motor eingeschaltet ist.
(Cod. 8889385)

10 - Es besteht die Gefahr, daß sich die oberen Glieder verfangen!
Die Sicherheitsschutzvorrichtungen nicht öffnen und beseitigen, wenn der Motor eingeschaltet ist.
(Cod. 8889384)

11 - Es besteht die Gefahr, daß sich der Arm verfängt!
Die Hände in die Schnecke nicht einfügen, wenn der Motor eingeschaltet ist.
(Cod. 8889389)

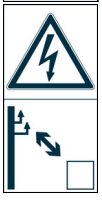
12 - Es besteht die Gefahr, daß sich die Finger oder die Hand schneidet!
Die Hände in den Schnittbereich der Messer nicht einfügen. Die Sicherheitsschutzvorrichtungen nicht öffnen und beseitigen, wenn der Motor eingeschaltet ist.
(Cod. 8889377)

13 - Quetschgefahr des Oberleibes!
Sich vom Wirkungsbereich der Pressendeichsel fern halten, wenn der Motor eingeschaltet ist.
(Cod. 8889394)

14 - Quetschgefahr des Oberleibes!
Sich vom Wirkungsbereich des Traktors fern halten, wenn der Motor eingeschaltet ist.
(Cod. 8889393)

15 - Kontaktgefahr mit hydraulischen Flüssigkeiten!Das Austreten von unter Druck stehenden Flüssigkeiten können in die Haut eindringen und schwere Beschädigungen verursachen. Bei ausgeschalteter Maschine und gestopptem Traktor arbeiten.
(Cod. 8889969)

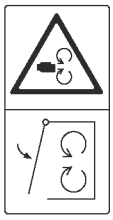
16 - Es besteht die Gefahr, sich die unteren Glieder zu schneiden und quetschen! Sich vom Wirkungsbereich der Maschine fern halten.
(Cod. 8889970)



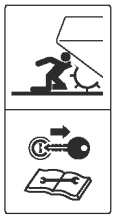
17 - Gefahr von elektrischen Schlägen!
Beim Arbeiten in der Nähe von elektrischen Kabeln besonders achtgeben.
(Cod. 8889968)

18 - Sicherheitsvorrichtungen!
(Cod. 8889726)

19 - Sturzgefahr!
Bei laufender Maschine nicht auf die Trittplatten für die Wartung steigen
(Code 8889C61)



20 - Gefahr, sich mit den Armen zu verfangen!
Die Sicherheitsabdeckungen nicht bei laufendem Motor öffnen oder entfernen
(Code 8889C63)



21 - Allgemeine Gefahr!
Vor sämtlichen Arbeiten an der Pick-up den Traktor abstellen und den Zündschlüssel ziehen
(Code 8889C62)

1.4. GERÄUSCHPEGEL

Gemäß der Richtlinie EG/86/188 und den nationalen Gesetzen werden die während der Arbeit empfohlenen Geräuschpegel im folgenden verzeichnet, die gemäß der Norm ISO 5131 in dBa gemessen worden sind.

Das Geräusch wird bei eingeschalteten Systemen und laufendem Motor und mit einer normalen Betriebsgeschwindigkeit in bezug auf den spezifischen Gebrauch ohne Materialzuführung in die Maschine gemessen.

Um das von der Traktoren- und Maschineneinheit erzeugte Geräusch zu messen, wird das Geräusch der vom Traktor gezogenen Presse bei einem Abstand von 200 mm vom hinteren Fenster eines für das Pressenziehen geeigneten Traktors mit Kabine gemessen.

Bei Traktoren mit Kabine ist der bei geschlossenen Fenstern und Türen vom Bediener wahrgenommene Geräuschpegel niedriger und hängt von der Schalldämpfung der Kabine ab.

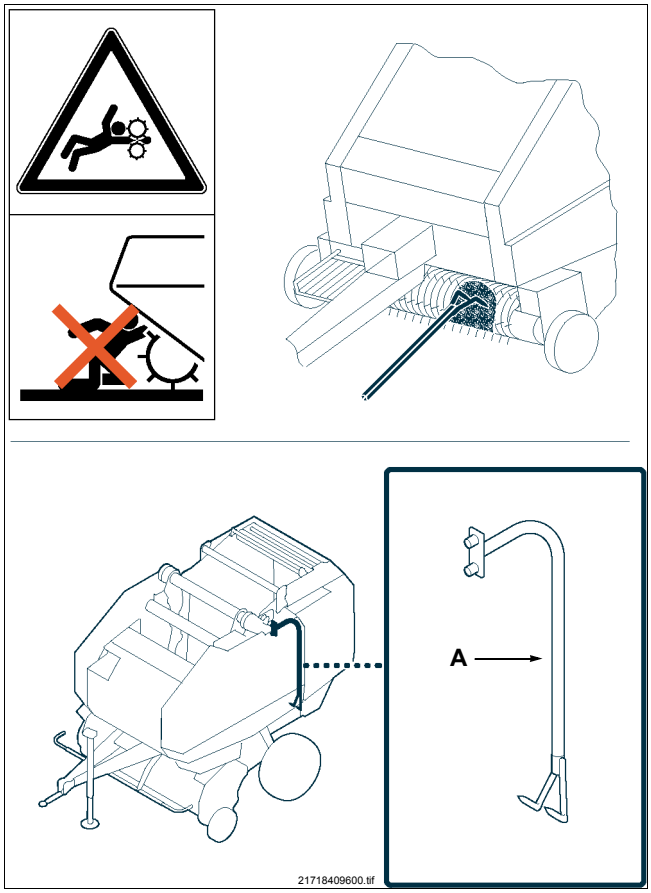
Wenn der Traktor keine Kabine besitzt oder bei geöffneten Türen und/oder Fenstern arbeitet und der Geräuschpegel höher als 85 (dBa) ist, wird es empfohlen, Schutzhauben zu verwenden. Diese Anweisung ist in verschiedenen Ländern verbindlich; demzufolge müssen die lokalen Vorschriften überprüft werden.

Geräuschpegel (dba) 89

1.5. BEFREIEN DER PICK-UP

WARNUNG - ACHTUNG: Im Falle des Festfahrens der Pick-up, wie folgt handeln:

– sich der laufender Pick-up nicht nähern;
– die Zapfwelle ausschalten;
– den Traktor abstellen;
– Das mitgelieferte Werkzeug **A** verwenden, um das blockierte Produkt herauszuziehen;
– die Heckklappe eventuell öffnen und den Ballen abladen, bevor die Pick-up gereinigt wird.



VORSICHT: vor Arbeitsbeginn den Zustand der Komponenten der Pick-up kontrollieren (Zinken, Stangen, Buchsen, Nocken, Schellen).

2 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Das vorliegende Handbuch aufmerksam durchlesen, bevor man irgendeinen Eingriff an der Maschine durchführt. Dieses Handbuch muß mit größter Sorgfalt in einem Plastikbeutel bewahrt und in den Garnkasten gelegt werden.

2.1. ZWECK DES HANDBUCHES

Dieses Handbuch wurde vom Hersteller verfaßt und ist wesentlicher Bestandteil der Maschine(1). Die darin enthaltenen Informationen sind an das Fachpersonal(2) (Bediener) gerichtet.

Die Lieferanten von neuen und/oder alten Maschinen sind verpflichtet, das mit der Maschine gelieferte Handbuch zu übergeben. Wenn die Maschine an Dritten verkauft wird, muß die Betriebs- und Wartungsanleitung dem Käufer gegeben werden.

Wenn dieses Handbuch beschädigt oder verloren wird, muß man eine Kopie vom ERSATZTEILDIENST der Firma fordern, indem man den Code des Handbuchs oder die Daten mitteilt, die auf dem an der Maschine angebrachten Identifizierungsschild gestempelt sind.

Im Handbuch wird der Gebrauchszweck bestimmt, für den die Maschine gebaut wurde. Es enthält alle notwendigen Informationen zur Gewährleistung eines sicheren und ordnungsgemäßen Gebrauchs.

Die konstante Beachtung der im Handbuch enthaltenen Anleitungen garantiert Sicherheit für das Personal und für die Maschine, einen wirtschaftlichen Betrieb und eine längere Betriebslebensdauer der Maschine.

Die wichtigsten Textteile sind halbfett hervorgehoben worden und sind von den folgenden Symbolen begleitet.

WARNUNG - ACHTUNG: Zeigt eine drohende Gefahr an, die schwere Verletzungen verursachen kann. Darauf muß man achtgeben.

VORSICHT: Zeigt an, daß man darauf achtgeben muß, um Unfälle oder Schäden an den Gegenständen zu vermeiden.

Es handelt sich um technische Anweisungen besonderer Wichtigkeit.

C22171980.fm

(1) Die Definition von Maschine ersetzt die handelsübliche Bezeichnung, auf die das vorliegende Handbuch Bezug nimmt (siehe Deckblatt).

(2) Es handelt sich um Personen, die über Erfahrung, technische Ausbildung, Kenntnis der Vorschriften und Gesetze verfügen und in der Lage sind, die notwendigen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren bei Transport, Installierung, Gebrauch und Wartung der Maschine zu erkennen und zu verhindern.

Die Photos und die Zeichnungen haben rein beispielhaften Charakter. Auch wenn sich Ihre Maschine von den in diesem Handbuch enthaltenen Abbildungen erheblich unterscheidet, sind Sicherheit und Informationen darüber gewährleistet.

Verschiedene Abbildungen stellen die Maschine mit geöffneten oder abmontierten Schutzvorrichtungen dar, um besondere Eigenschaften oder Einstellungen besser hervorzuheben. Die Maschine darf unter diesen Bedingungen nicht verwendet werden. Ihrer Sicherheit halber vergewissern Sie sich, daß alle Sicherheitsschutzvorrichtungen geschlossen oder ordnungsgemäß montiert sind, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird.

Im Rahmen seiner Unternehmenspolitik, die auf ständige Weiterentwicklung und Aktualisierung des Erzeugnisses ausgerichtet ist, kann der Hersteller Änderungen oder Verbesserungen anbringen, die er als praktisch und möglich betrachtet, ohne sie an den vorher verkauften Maschinen vornehmen zu müssen.

❑ Zubehörteile

Ihre Maschine ist zum Arbeiten mit verschieden Produkten und unter unterschiedlichen Bedingungen entworfen worden. Trotzdem kann eine zusätzliche Ausrüstung zum Verbessern der Leistungen in einigen Fällen nötig sein. Ein Verzeichnis der auf Wunsch lieferbaren Ausrüstungen ist im Kapitel “Zubehörteile” in dieser Anleitung zu finden.

❑ Garantie

Ihre Maschine ist gemäß den Gesetzten Ihres Landes und den mit dem Händler festgesetzten Vertragsvereinbarungen garantiert. Es wird keine Garantie für geänderte, beschädigte oder gemäß den Anweisungen der Betriebsanleitung nicht verwendete Maschinen gewährleistet.

2.2. MASCHINENKENNZEICHNUNG

Das Modell kann anhand des folgende Daten angebenden Schildes erkannt werden:

A - Handelsname der Maschine

B - Seriennummer

C - Baujahr

D - Zulassungstyp (geltend in Italien)

E - Verkehrszulassungsnummer (geltend in Italien)

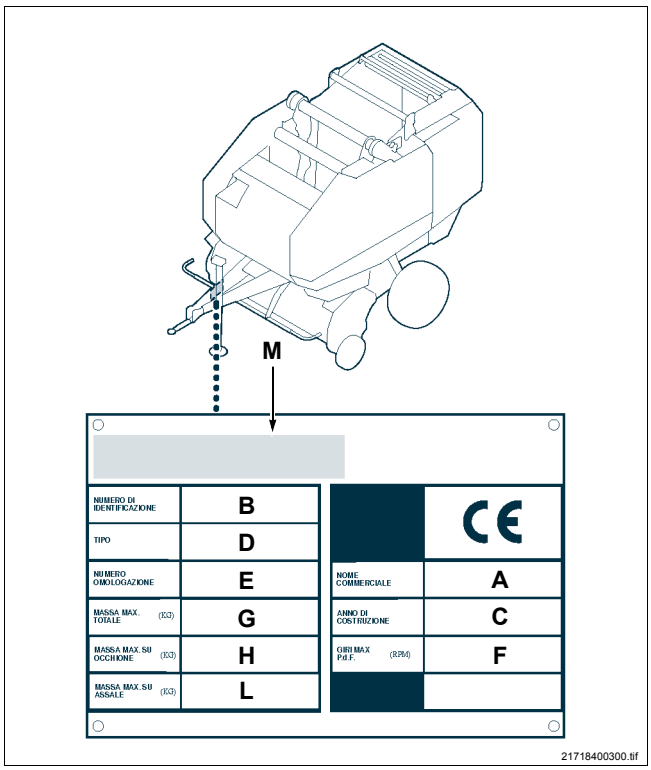
F - Max. erlaubte Drehzahl der Zapfwelle

G - Max. Gesamtgewicht

H - Max. Gewicht auf der Zugöse

L - Max. Gewicht auf der Achse

M - Hersteller



Die Daten A - B - C müssen dem Hersteller beim Einholen von Informationen, Ersatzteilanforderungen usw. stets bekanntgegeben werden.

Wenn Ersatzteile erforderlich sind, dürfen ausschließlich Originalersatzteile verwendet werden. Die Verwendung nicht originaler Ersatzteile oder die Durchführung von nicht genehmigten Arbeiten an der Maschine führen zum Erlöschen von Garantieansprüchen.

2.3. ANLAGEN

– Betriebs-und Wartungsanleitunge
– EG-Konformitätserklärung.
– Abnahmebescheinigung.
– Konformitätsbescheinigung für zugelassene Fahrzeuge (nur für Italien).

Diese Unterlagen müssen an einem dafür geeigneten Ort, vor Witterungseinflüssen geschützt, und während der gesamten Lebensdauer der Maschine aufbewahrt werden.

C22171980.fm

3 TECHNISCHE INFORMATIONEN

3.1. GEBRAUCH UND BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Bei der Maschine handelt es sich um eine Pick-up-Presse, die ausschließlich zum Einsammeln von Stroh- und Preßgutschwaden und deren Pressung zu Rundballen entworfen wurde.

Die Maschine wird gezogen und benötigt daher einen geeigneten Traktor für den Zug und die Bewegung der Antriebselemente.

Die Maschine dient zum Aufsammeln und Verpacken von Futterpflanzen, wie gemischten Gräsern und Saatluzerne, für landwirtschaftlichen Gebrauch auf Ackerböden.

Alle Aufsammel-, Binde- und Abladevorgänge sind direkt von der Kabine des Traktors vom Bediener kontrolliert oder gesteuert.

Mit der Maschine können Stroh, Maisstengel und Silage mit einem Anteil von Trockensubstanz von mindestens 45% aufgesammelt werden.

Sämtliche Arbeitsvorgänge des Aufsammelns, der Bindung und der Abladung werden durch den Fahrer direkt von der Traktorkabine aus über ein elektronisches Steuergehäuse (siehe Handbuch in der Anlage) gesteuert und überwacht.

Die Maschine ist mit breiter Pick-up mit seitlichen Schnecken mit großem Durchmesser für das Aufsammeln von breiten und großen Schwaden versehen.

Der Ballen kann mit Garn, mit einem Netz oder beidem, Netz und Garn umwickelt werden.

Am Ende der Bindung wird der Ballen durch Öffnen der Heckklappe abgeladen.

Die Maschine darf nur von einem Bediener (dem Fahrer des Traktors) verwendet werden.

Die in Ihrem Land geltenden Sicherheitsbestimmungen zur Unfallverhütung befolgen.

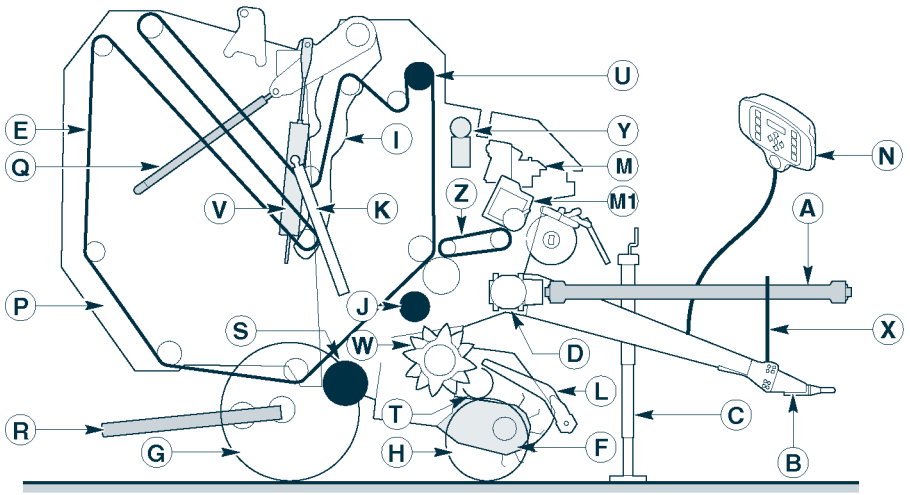
Ausschließlich Originalersatzteile der Firma verwenden.

3.1.1 Unerlaubter Gebrauch

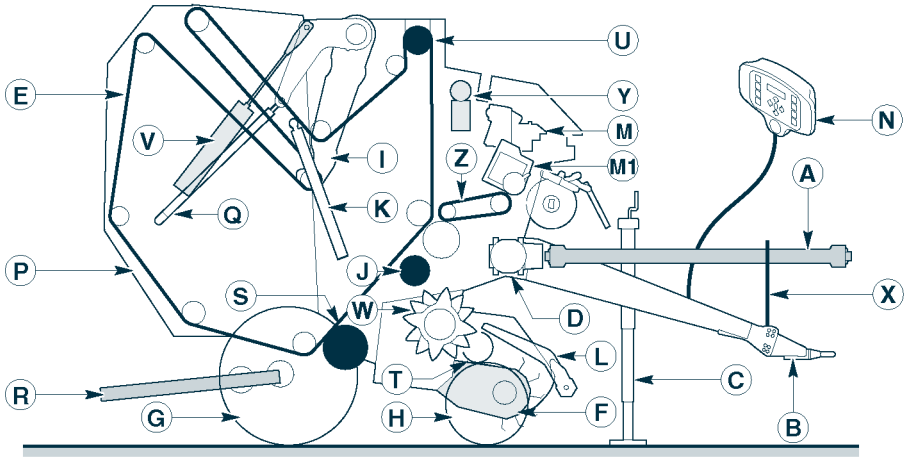
- Andere Einsätze, wie beispielsweise zum Transport von Gegenständen, Personen und Ballen, sind nicht zulässig..
- Es darf sich niemand auf der Nebentrittplatte befinden, wenn die Maschine in Betrieb ist.
  Die Zapfwelle immer ausschalten.
- Es ist verboten, Teile der Maschine zu entfernen oder hinzufügen; der Hersteller haftet für eventuell davon verursachten Schäden nicht.
- Die Geschwindigkeit von 40 km/h nicht überschreiten.
- Der Hersteller ist für die vom Gebrauch von “nicht originalen” Ersatz- und Zubehörteilen verursachten Schäden nicht verantwortlich.

3.2. BESCHREIBUNG DER HAUPTGRUPPEN

6200



6150

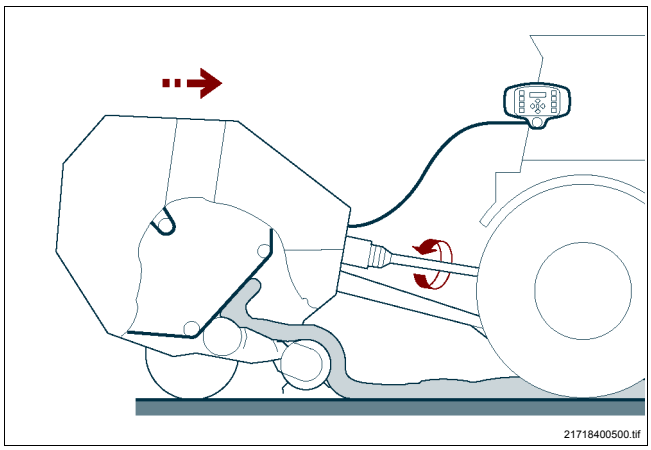


21718400400.tif

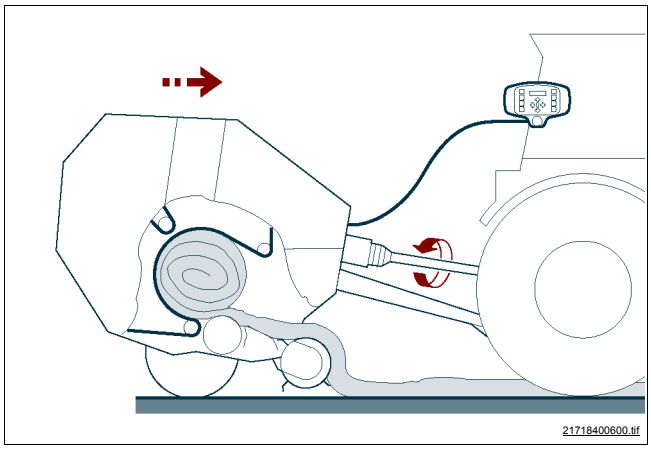
A - Kardanantrieb (siehe Dokumentation beigelegt)
B - Deichsel fur Kupplung an den Traktor
C - Stutzfub
D - Untersetzungsgetriebe
E - Riemen
F - Breite pick-up
G - Reifen
H - Radchen fur pick-up
I - Riemenspannschwinghebel
J - Vordere Motorwalze
K - Hydraulikzylinder zur Offnung der Heckklappe
L - Zufuhr-Klappe
M - Bindevorrichtung fur Doppelbindund (AUTOLIFE)
M1- Netzbinde-Vorrichtung (ROTOMEC)
N - Bindungssteuergehause (siehe beiliegendes Handbuch)
P - Heckklappe
Q - Hydraulischer Ballendichtezylinder
R - Ballenauswerfer
S - Stutzwalze
T - Seitenschnecken
U - Gummibeschichtete Riemenzugrolle
V - Riemenspannfedern
W - Schneidevorrichtung
X - Gabelzufuhrung
Y - Reinigungsgerät für Garn- oder Netzzufuhrband.
Z - Teppich fur die Netzzufuhr

3.3. BALLENBILDUNG

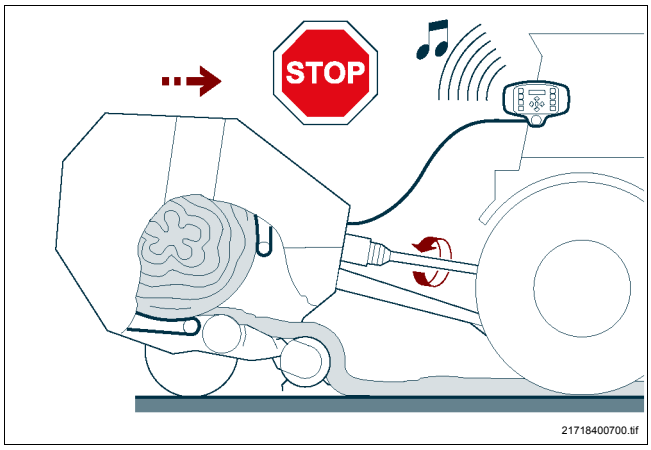
Die Pick-up führt das Material der Stützwalze zu. Die Stützwalze führt das Material den Riemen zu, die es innerhalb der Kammer in drehende Bewegung versetzen.



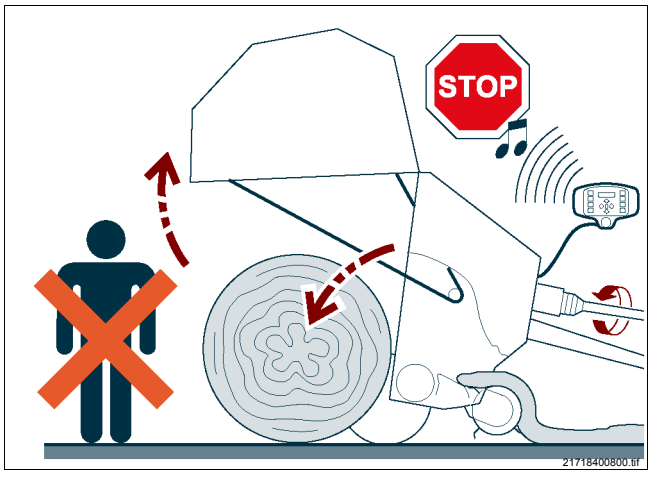
Sobald der Ballendurchmesser steigt, beginnt der Riemenspannarm zu drehen.
Die kombinierte Wirkung der Riemen und der Vorderwalzen ermöglicht eine optimale Form des Ballens. Beim Verringern der Spannung der Riemen nimmt die Ballendichte ab; beim Erhöhen der Riemenspannung steigt die Ballendichte (siehe 5.1.).



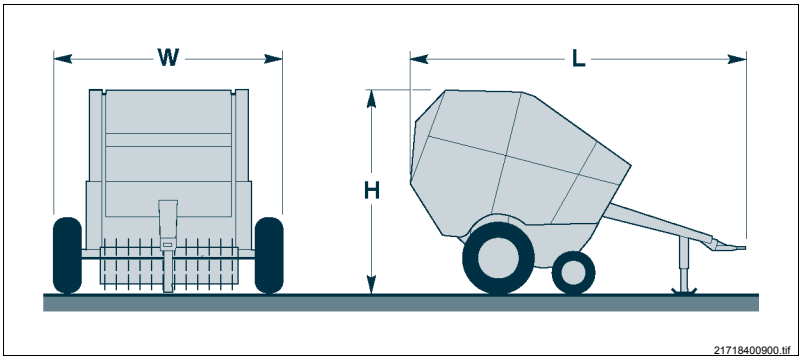
Nachdem der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht hat, startet die Bindevorrichtung automatisch und ein akustisches Signal warnt den Bediener, die Zuführung zu stoppen.



Der Abschluss der Bindung wird durch ein weiteres akustisches Signal angezeigt.
Nach Beendigung des Bindevorganges und nach Schneiden des Garnes oder des Netzes, ermöglicht die Öffnung der Hecklappe das Austreten des Ballens. Die Heckklappe schließen und den Preßvorgang des nächsten Ballens erneut betätigen. Mit Hilfe des Ballenauswerfers kann das Zurückfahren vor dem Ballenabladen verhindert werden.



3.4. AUSSENMASS



3.5. TECHNISCHE MERKMALEN

			6150	6200
			BALLENMASSE	
Duchmesser		m	0,60 - 1,65	0,60 - 2,00
Breite		mm	1200	1200
Heuballengewicht		Kg	390 - 500	390 - 700
Siloballengewicht		Kg	620 - 1000	620 - 1400
Strohballengewicht		Kg	260 - 340	260 - 480
Max Volumen		m^3	2,4	3,4
Ballenproduktion pro Stunde		n°	18 - 35	18 - 35
			ANTRIEB	
Geschwindigkeit der Zapfwelle		Upm	540	540
Shutz(PTO)		kgm	Kupplung oder Sicherheitsbolzen 220(PW)	Kupplung oder Sicherheitsbolzen 220(PW)
Mindestleistung(PTO)		KW/CV	60/80	64/85
			PICKUP	
			XL (2,2 m)	
Aufsammelbreite		mm	2240 (2060 norme DIN)	
Zinken pro Reihe-Zinkenreihen		n°	32/5	
Abstand zwischen den Zinken		mm	60	
Zufuhrung			2 Schnecken+PW/SC/ROTOR	
Schweben			2 Radchen 16x6,50-8 6PR	
Schutzvorrichtung			Sicherheitsbolzen	
Hub			Hydraulisch	
			SCHNITTVORRICHTUNG	
			POWERCUT (25 messer)	
Anzahl der Messer		n°	25	
Schnittabstand		mm	45	
			BALLENBILDUNG	
Untere Walze		n°	3	3
Riemen		n°	5	5
			PRESSENMASS	
Gesamtlange	L	mm	4480	4750
Gesamthohe	H	mm	2700	2950
Gesamtbreite	W	mm	2520-2760	2520-2760
			GEWICHT	
POWERCUT(25 messer)	Pickup XL	kg	3500	3700
			REIFEN	
Standard			15,0/55-17 10 PR(2,5 bar)	15,0/55-17 10 PR(2,5 bar)
Auf wunsch			19,0/45-17 10PR(2,5 bar) 550/45-22,5 (1,5 bar)	19,0/45-17 10PR(2,5 bar) 550/45-22,5 (1,5 bar)
Anzugsmoment der Schraubenbolzen		Nm	430	430
Radchen fur Pickup			16x6,50-8 6PR(2,5 bar)	16x6,50-8 6PR(2,5 bar)
			GARN-NETZ	
Garn		m/kg	500 - 800	
Netz		g/m	14 - 18	

C32171980.fm

❑ **2-Schnur-Bindevorrichtung "AUTOLIFE"**

Riemenscheibe		*Garnwicklungs-Nr. pro Bindezyklus*			*Für einen Bindevorgang notwendiges Garn (m)*	*Zeit (Sek.)*
N.	*ø*	*ø Ballen 1.2 m*	*ø Ballen 1.5 m*	*ø Ballen 2.0 m*		*(Standard)*
1	80	16	13	10	61	14
2	110	22	18	13	84.5	18
3	130	26	21	16	99	22
4	165	33	27	20	126	28
5	196	40	32	24	149.5	33

3.6. TRAKTORENLEISTUNG

❑ **Leistung**

Die Maschine braucht einen Traktor mit einer Leistung an Zapfwelle von:

MASCHINEN	*Leistung an Zapfwelle*				*Gesamtleistung des Traktors*	
	Minima		*Empfohlen*			
	KW	*CV*	*KW*	*CV*	*KW*	*CV*
6150 PW	68	90	75	100	82	110
6200 PW	72	95	79	105	86	115

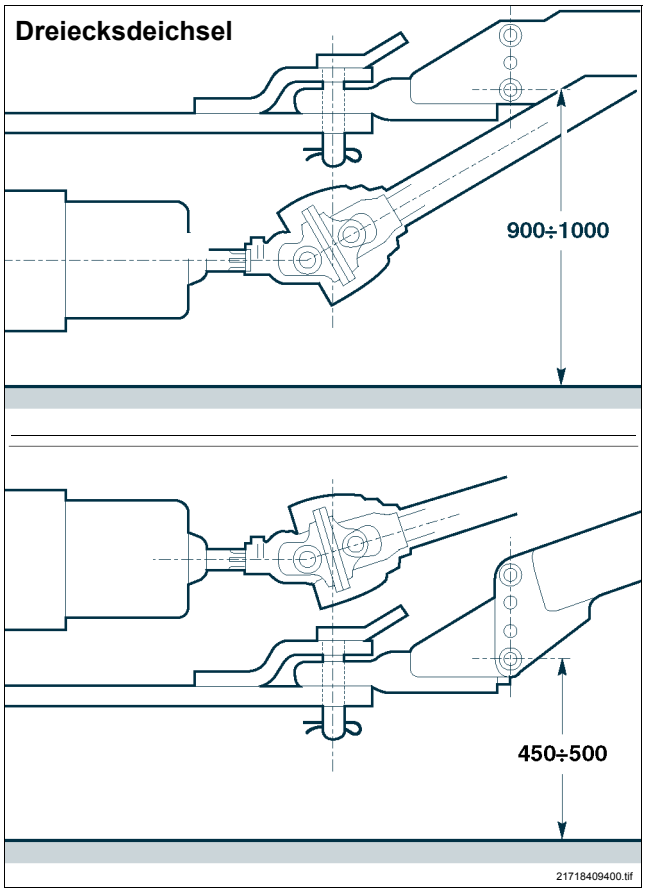
In bezug auf den Zustand des Bodens, auf dem man arbeitet, muß ein Traktor mit Zusatzleistung, d.h. zusätzliche ~ 10 PS auf waagerechtem Boden oder noch mehr auf unebenem Boden verwendet werden, um unter Sicherheitsbedingungen arbeiten zu können.

❑ **Zapfwelle 540 Min^{-1}**

Die Maschine ist mit einer Gelenkwelle mit einem homozentrischen Gelenk mit Gabel auf der Traktorseite versehen, die für die Kupplung einer Welle an die Zapfwelle mit 6 Verbindungsstellen auf Durchmesser 35 mm geeignet ist und zum Arbeiten mit einer Drehzahl von 540 Upm entworfen worden ist.

❑ **Zugstange**

Die Deichsel der Maschine verfügt über eine Zugöse mit einem Loch. Die Zugöse ist mit einer Deichsel mit einem Drehzugpendel mit U-Haken zu verbinden. Sich vergewissern, daß die Zugstange des Traktors gemäß den in der Abbildung angegebenen Anweisungen in bezug auf die Mitte des Gleichlaufgelenks positioniert ist, um Probleme infolge von Schwingungen und des Herausziehens der beiden Rohre der Welle zu vermeiden.



❑ **Ausrüstung der Hydraulikanlage**

A - Ausführungen mit POWERCUT (25 Messer) oder mit SCHWENKBAREM AUFSAMMLER

– Nr.1 doppelt wirkendes Steuerventil (für Aufsammler, Powercut und Umkehrvorrichtung).

– Nr.1 doppelt wirkendes Steuerventil mit Schwebelage (für Heckklappe und Hydraulikkreislauf der Ballendichte) ISO 7241-1 SERIE "A", GRÖSSE 08 1/2", max. Druck 180 BAR).

❑ **Ausrüstung der elektrischen Anlage**

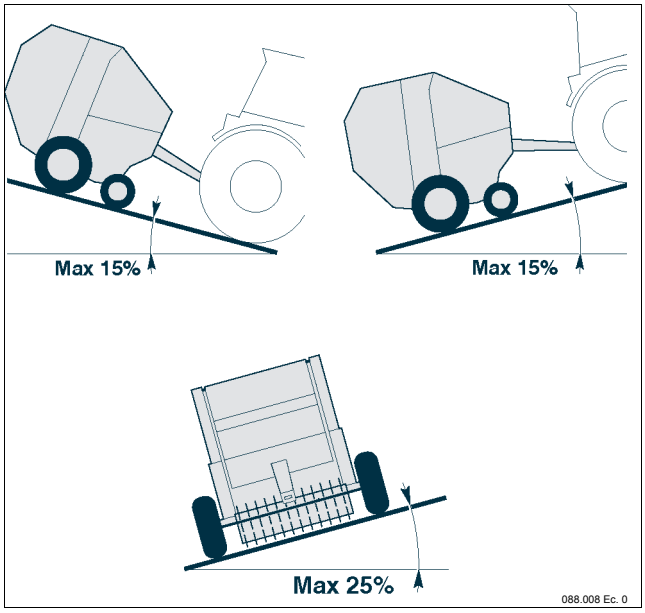
– Nr. 1 3-polige Steckdose 12V für Bindekontrollsystem

– Nr. 1 7-polige Steckdose 12V für Beleuchtungsanlage

C32171980.fm

3.7. ZULÄSSIGE GEFÄLLE

Der Bodenzustand und der Traktorentyp können die Stabilität der Presse vermindern. Die Anwesenheit des Ballens kann auf unvorhergesehene und gefährliche Weise das Verhalten der Pressen- und Traktoreinheit ändern.



VORSICHT: Der Bediener muß den Zustand und die Beschaffenheit des Bodens kennen, auf dem man arbeiten wird, und muß mit größter Sorgfalt unter Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen arbeiten. Der Bediener muß die für die auszuführende Arbeit geeignete Erfahrung besitzen.

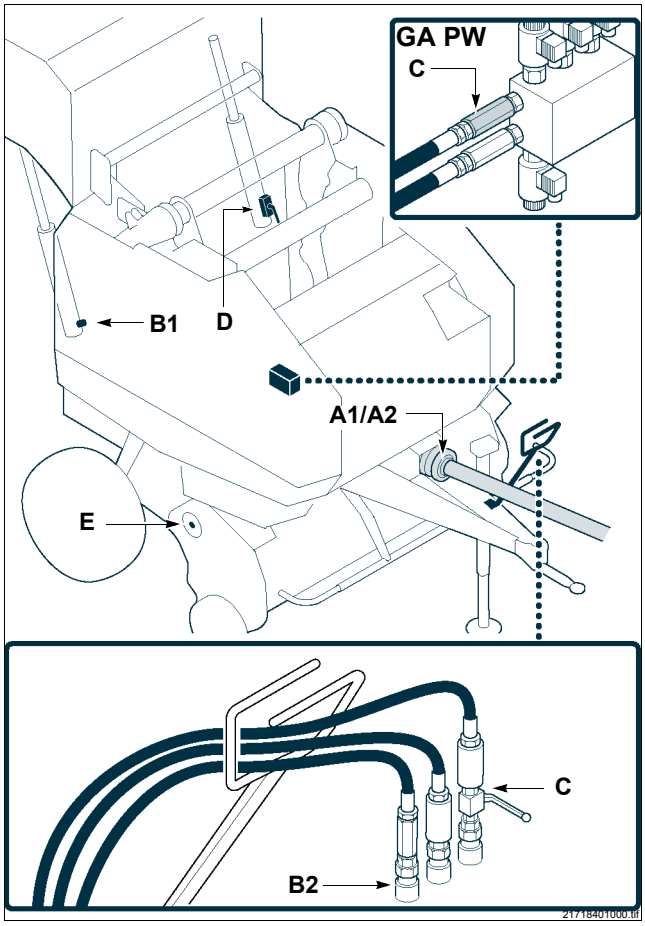
3.8. SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Die auf der Presse montierten Vorrichtungen müssen immer leistungsfähig und ordnungsgemäß installiert sein.

A1- Nockenauskuppelvorrichtung für Gelenkwelle
Diese Vorrichtung ist auf der Gelenkwelle auf der Pressenseite (nicht in allen Modellen) installiert. Im Falle einer Überlastung unterbricht die Auskuppelvorrichtung den Antrieb.

A2- Sicherheitsbolzen für Gelenkwelle
Auf einigen Modellen ist diese Vorrichtung auf der Gelenkwelle auf der Pressenseite installiert. Im Falle einer Überlastung bricht die Schraube und wird der Antrieb unterbrochen. Schrauben M8x60 UNI 5737 R=80 kg/mm^2 (8.8) verwenden (Das äußerste Loch verwenden).

B - Drosseln auf den Heckklappenzylindern
Die hydraulische Anlage für die Heckklappenöffnung ist mit einer Drossel **B1** zur Verhinderung eines zu schnellen Niedergangs und mit einer Drossel **B2** für die Geschwindigkeitsbegrenzung beim Hochgang ausgestattet.



WARNUNG - ACHTUNG: Es ist verboten die Drosseln auf jeden Fall zu verändern.

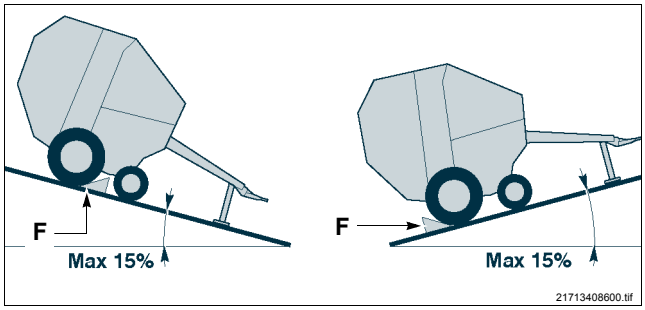
C - Drossel für Pick-up
Die Hydraulikanlage für das Anheben der Pick-up ist mit einer Drossel versehen, die den zu schnellen Aufstieg vermeidet.

D - Sicherheitshahn
Bei Wartungs- und/oder Einstellungsarbeiten bei geöffneter Heckklappe das auf dem Hydraulikzylinder der linken Seite positionierte Sicherheitshahn schließen, bis die Rückhaltevorrichtung ordnungsgemäß eingeschaltet wird.

E - Sicherheitsbolzen für Pick-up
Schützt die Pick-up vor eventuellen Überlastungen oder vor dem Stoß der Federn auf Boden.
Schraube M8x40 UNI 5737 R=80 kg/mm^2 (8.8)

F - Unterlegkeile für Räder
Sie werden verwendet, um gefährliche Bewegun-

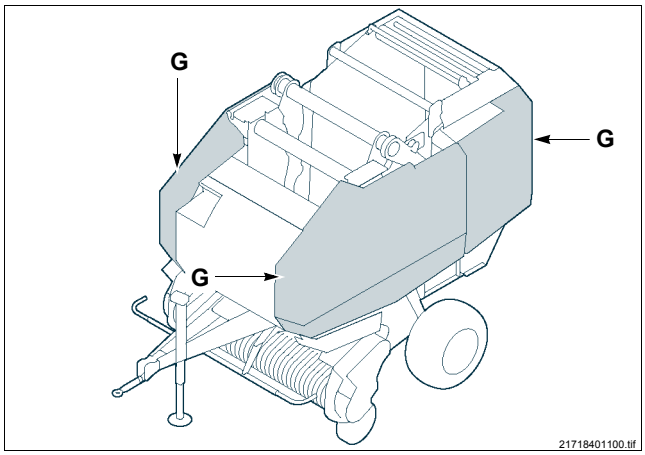
gen der Maschine nach Abkuppeln vom Traktor zu vermeiden.



G - Schutzabdeckungen

Gemäß den europäischen Richtlinien sind die seitlichen Abdeckungen der Maschine mit Sicherheitsverschlüssen ausgestattet, die automatisch einrasten, wenn die Abdeckung geschlossen wird.

WARNUNG - ACHTUNG: Sich vergewissern, daß alle seitlichen Schutzvorrichtungen geschlossen sind, bevor die Maschine unbewacht gelassen oder transportiert wird.

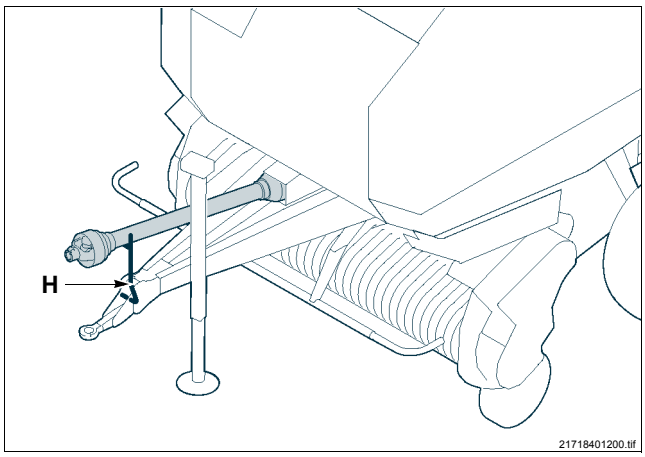


H - Halter der Gelenkwelle

Die Funktion des Halters der Gelenkwelle besteht darin, sie bei geparkter Maschine zu stützen.

VORSICHT: vor dem Ablegen der Kardanwelle sicherstellen, dass sich die Halterung (H) in der vordersten Stellung befindet.

WARNUNG - ACHTUNG: Die Maschine nicht betreiben oder transportieren, wenn die Gelenkwelle auf dem Halter positioniert ist.

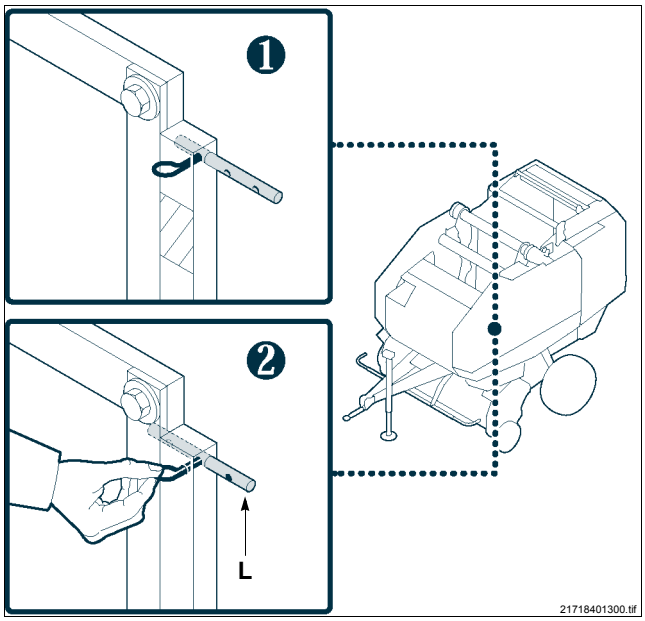


L - Feststellvorrichtung für Messerhalter-Querträger der Netzbindevorrichtung

Bevor Arbeiten an der Netzbindevorrichtung ausgeführt werden, die Bindevorrichtung ausschalten und die Gabel in den Bolzen **L** wie in der Position **2** so einfügen, daß der Messerhalter-Querträger in der geöffneter Position blockiert wird.

1 - Arbeitsposition
2 - Sicherheitsposition

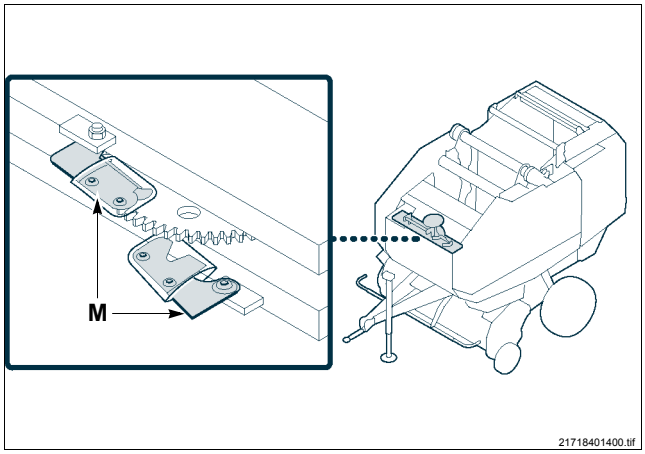
WARNUNG - ACHTUNG: Sollten Eingriffe unter der Bindevorrichtung notwendig sein, ist es sehr wichtig, auf die Schneiden der Netzbindevorrichtung besonders achtzugeben.



M - Schutzvorrichtungen für die Schneiden der Garnbindevorrichtung

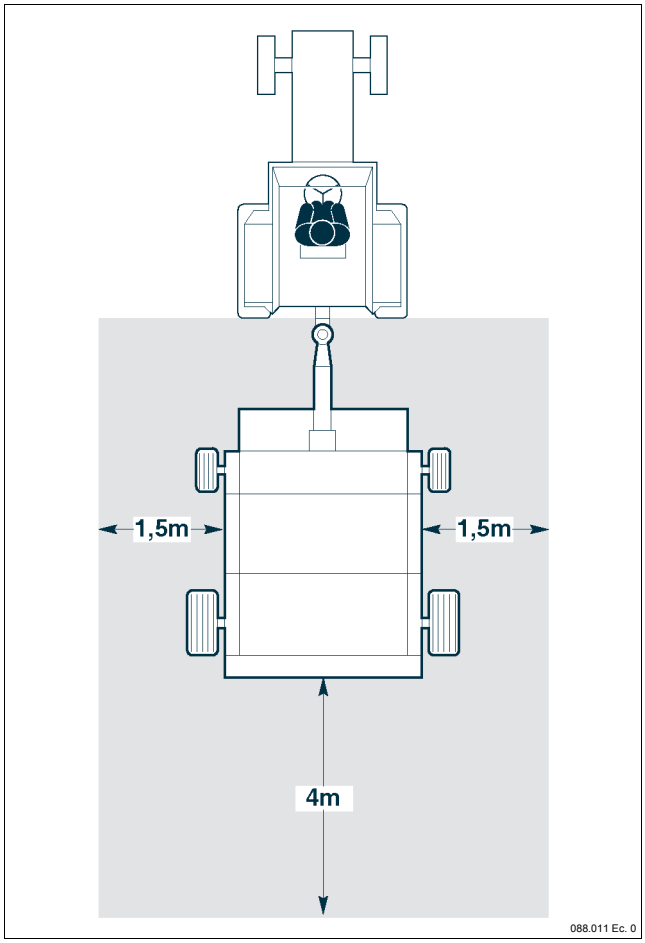
WARNUNG - ACHTUNG: Um die Schneiden der Garnbindevorrichtung vor dem Eingriff ungefährlich zu

machen, die Feststellfedern in Ruhestellung bringen und die mit der Maschine mitgelieferten dazu bestimmten Schutzvorrichtungen der Messer verwenden. Es wird außerdem empfohlen, die Arbeitshandschuhe zu verwenden.



3.9. GEFAHRENBEREICH

WARNUNG - ACHTUNG: Niemand darf sich dem Gefahrenbereich nähern, wenn man mit der Maschine arbeitet.



3.10. ARBEITEN IN DER NACHT

Beim Arbeiten in der Nacht wird der Betrieb der Maschine gefährlicher.
Die Einstellungen, Überprüfungen oder weitere Eingriffe an der Maschine müssen in einem angemessen beleuchteten Raum und unter Sicherheitsbedingungen ausgeführt werden.

Während der Eingriffe an der Maschine muß die Zapfwelle gestoppt und der Motor ausgeschaltet sein.

Der Bediener muß den Zustand und die Beschaffenheit des Bodens kennen, auf dem man arbeiten wird, und eine passende Erfahrung besitzen.

4 ANWEISUNGEN FÜR DIE INSTALLATION

4.1. EIN- UND AUSPACKEN

Größte Vorsicht auf die Verpackung der Maschine geben.

Die Außenseite der Maschine mit nicht aggressiven Produkten reinigen.

Alle Maschinenteile müssen überprüft werden, um beim Transport eventuell davongetragene Schäden herauszufinden.

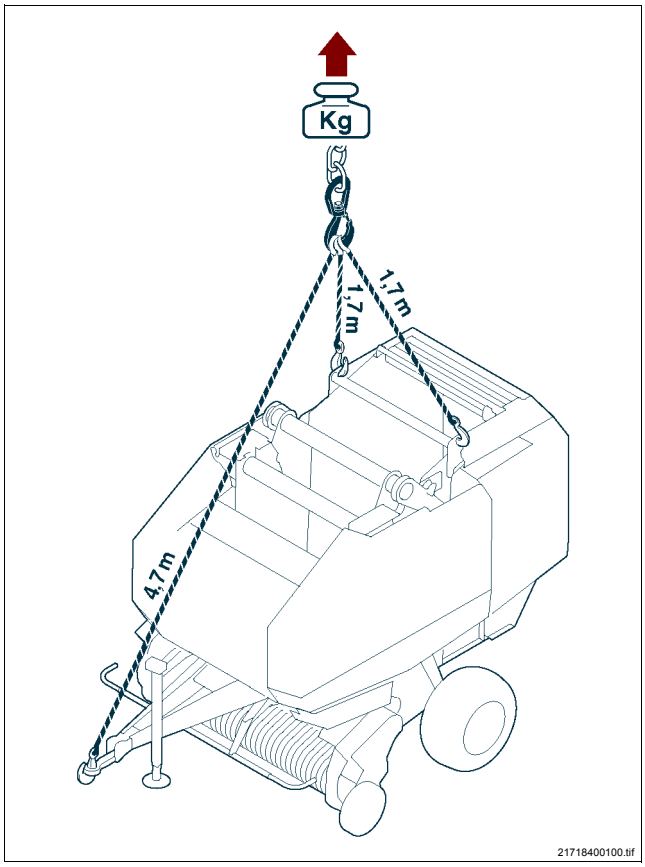
Sollten Schäden auftauchen, müssen sie sofort mit Bezug auf das entsprechende Element gemeldet werden.

4.2. AUFHEBUNG

Gewöhnlich wird die Presse vollständig montiert geliefert.
Zum Laden und Abladen ist die Presse mit dazu bestimmten Hubplatten im Oberteil ausgerüstet.

Der Benutzer muss einen für das Gewicht der anzuhebenden Presse geeigneten Kran bereitstellen.

6150	XL - POWERCUT	3500 Kg
6200	XL - POWERCUT	3700 Kg

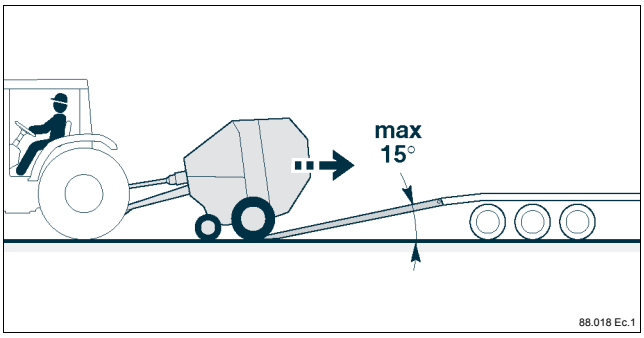


WARNUNG - ACHTUNG: Die Maschine muß von erfahrenem Personal durch die dafür geeigneten Vorrichtungen aufgehoben werden. Hubstapler dürfen nicht verwendet werden!

WARNUNG - ACHTUNG: Niemand darf sich in der Nähe der aufgehängten Last und auf jeden Fall im Wirkungsbereich des Kranes befinden.

WARNUNG - ACHTUNG: Die Maschine mit größter Vorsicht aufheben und verschieben, um gefährliche Bewegungen zu vermeiden, die Schäden an Personen oder an Gegenständen verursachen konnten.

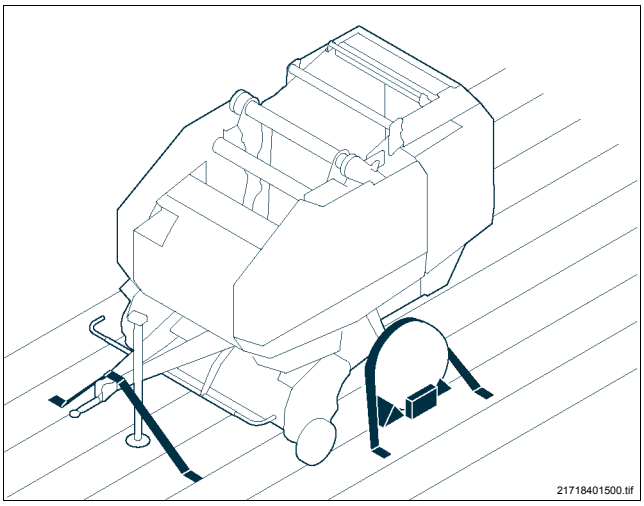
4.3. AUF- UND ABLADEN VON DEN TRANSPORTMITTELN



❑ **Laden auf Sattelanhänger**

Die Maschine auf den Sattelanhänger laden, wie es in der Abbildung dargestellt ist.

VORSICHT: Die Auf- und Abladephasen der Maschine in einem angemessen beleuchteten Raum ohne Hemmnisse ausführen.



❑ **Maschinenverankerung**

WARNUNG - ACHTUNG: Das Transportmittel an schwache oder delikate Maschinenteile nicht kuppeln und sich vergewissern, daß die Maschine am Transportmittel befestigt und fest verankert ist, um ungelegene Verschiebungen zu vermeiden.

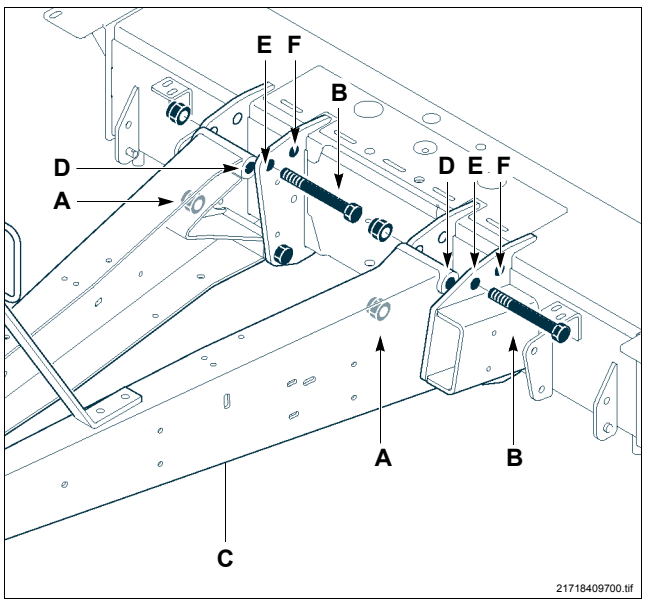
– Die Maschine mit Seilen, die an den in der Abbildung gezeigten Stellen festgemacht werden, auf der Holzpritsche des Transportfahrzeugs verankern und die Räder mit Keilen blockieren.

4.4. ANKOPPELUNG AM TRAKTOR

Bevor die Maschine am Traktor angekoppelt wird, sich immer vergewissern, daß der Traktor über die passende Leistung und Abmessungen verfügt, um Probleme beim Ziehen und beim Arbeiten zu vermeiden.

4.4.1 Ankoppelung am Zugpendel

Die Deichsel kann zwei Positionen abhängig von der Höhe des Hakens des Traktors übernehmen.



❑ **Hohe Position (900÷1000 mm)**

– Die Muttern **A** lockern und die Schrauben **B** lockern.
– Die Deichsel **C** bis zur Ausrichtung der Löcher **D-F** anheben.
– Die Schrauben **B** einführen und sie mit den Muttern sperren.
– Nach diesem Vorgang die Muttern **A** anziehen.
– Die Zugöse auf horizontale Stellung einstellen.

❑ **Niedrige Position (450÷500 mm)**

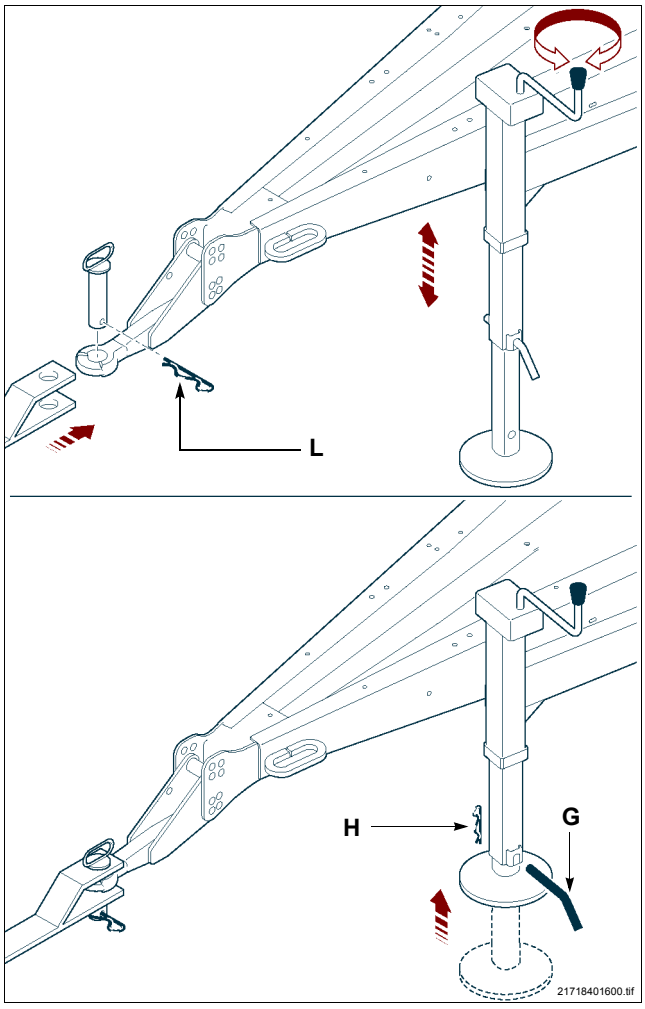
– Die Muttern A lockern und die Schrauben **B** lockern.
– Die Deichsel **C** bis zur Ausrichtung der Löcher **D-F** senken.
– Die Schrauben **B** einführen und sie mit den Muttern sperren.
– Nach diesem Vorgang die Muttern **A** anziehen.
– Die Zugöse auf horizontale Stellung einstellen.

Die Presse durch Einstellen des Stützfußes auf eine Fläche stellen. Den Traktor heranbringen, die Zugöse auf die richtige Höhe vom Boden einstellen und sie am Traktor anhängen.

Den Stützfuß vollständig anheben. Den Bolzen **G** herausziehen und ihn nach Zurückziehen der Verlängerung wieder einführen.

Kontrollieren, ob die Sicherheitsstifte **H** und **L** korrekt eingesetzt sind.

Diese Vorgänge müssen von einem erfahrenen Bediener ausgeführt werden.

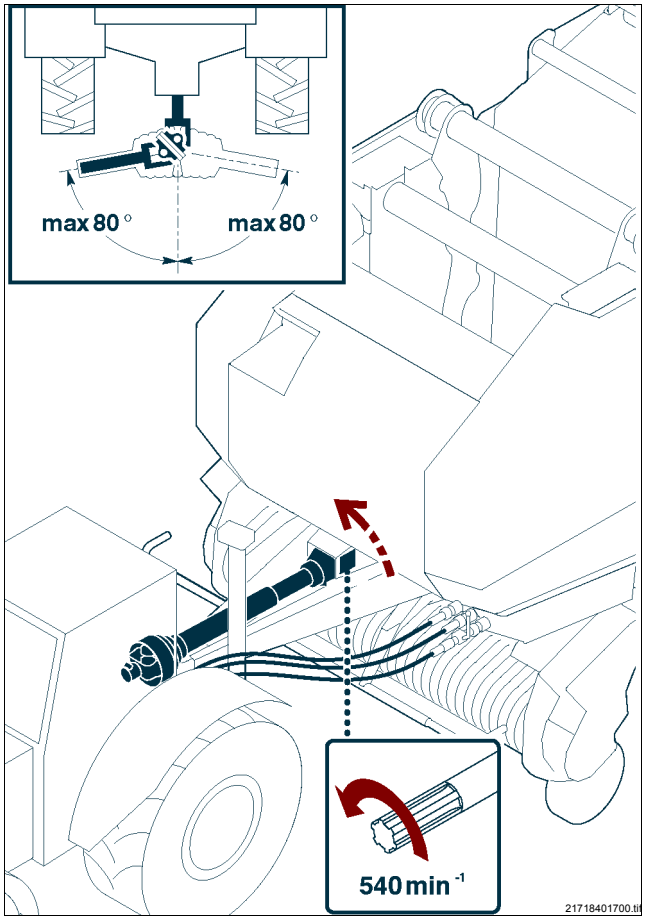


4.4.2 Gelenkwelle - Installation

Sich an die in der Betriebsanleitung der Gelenkwelle u findenden Anweisungen sorgfältig halten.

Zum ordnungsgemäßen Installieren der Gelenkwelle muß das Gleichlaufgelenk auf der Traktorseite montiert werden. Die Sicherheitsketten der Schutzvorrichtung befestigen.

VORSICHT: GLEICHLAUFGELENK 80°
Das Gleichlaufgelenk des Kardanantriebs ermöglicht, mit sehr breiten Winkeln zu arbeiten. Auch bei stillstehendem Antrieb 80° nie überschreiten, um nicht reparierbare Brüche des Gelenks zu vermeiden. Während der Bewegungen besonders achtgeben.



Sich vergewissern, daß die Länge der Gelenkwelle keine Blockierung in den Kurven oder kein übertriebenes Herausziehen beim Fahren auf geraden Strecken verursacht. Immer Originalersatzteile verwenden. Keine Gelenkwellen verwenden, von denen die übertragbare Leistung, die Herkunft und der Gebrauchszustand nicht bekannt sind.

Sich an die auf der Maschine angegebene Drehzahl der Zapfwelle von 540 Min-^{1} halten.

4.4.3 Hydraulische Anlage - Anschluss

Die Maschine verfügt über Schläuche mit den folgenden Funktionen:

– Schläuche **A1/A2**: Betätigung der Heckklappe (Öffnung/Schließung) und Vorrichtung für Ballendichte.

– Schlauch **B2**: Betätigung der Pick-up, der Schneidvorrichtung (Supercut) oder der Wendevorrichtung (Rücklauf).
(Ausführungen mit POWERCUT (25 Messer) oder mit SCHWENKBAREM AUFSAMMLER)

Die Wahl zwischen Pick-up, Schneidevorrichtung und Wendevorrichtung erfolgt über das Steuergehäuse (Absatz 6.1.).

Auf dem Schlauch **B1** ist ein Absperrhahn angebracht, der sich in folgenden Stellungen befinden muss:

OFFEN: wenn die Rundballenpresse in Betrieb ist.

GESCHLOSSEN: wenn sich die Pick-up in angehobener Transportstellung befindet oder während die Messer entfernt werden.

WARNUNG - ACHTUNG: vor allen an der Maschine durchzuführenden Arbeiten den Traktor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

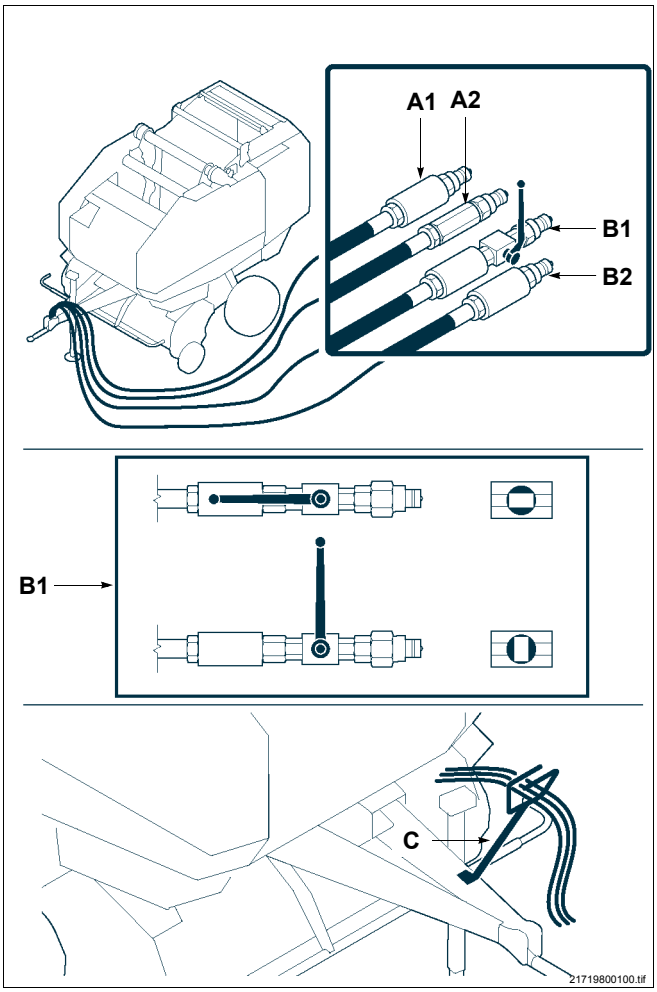
Gemäß der Ausführung der Maschine den Anschluss wie folgt ausführen.

❑ **Ausführungen mit POWERCUT (25 Messer) oder mit SCHWENKBAREM AUFSAMMLER**

Die Schläuche **A1-A2** an das doppelt wirkende Steuerventil mit Schwebelage anschließen.
Den Schlauch **B1** und **B2** an das doppelt wirkende Steuerventil anschließen.
Die auf dem Traktor montierten Steuerventile müssen mit Verbindungsstücken mit Innengewinde (½") ausgestattet sein.
Bei Trennung der Presse vom Traktor müssen die Schläuche in der speziellen Halterung **C** positioniert werden, um die Beschädigung der Hydraulikanlage zu vermeiden.

Während der Schließung der Heckklappe sich auf Seite 77 beziehen, "Schließung der Heckklappe".

Die Kompatibilität zwischen den Schnellkupplungen der Presse mit den Innengewinden der Kupplungen des Traktors überprüfen. Dazu die Heckklappe bei geringer Motordrehzahl des Traktors öffnen und schließen. Keine Push-Pull-Kupplungen verwenden.

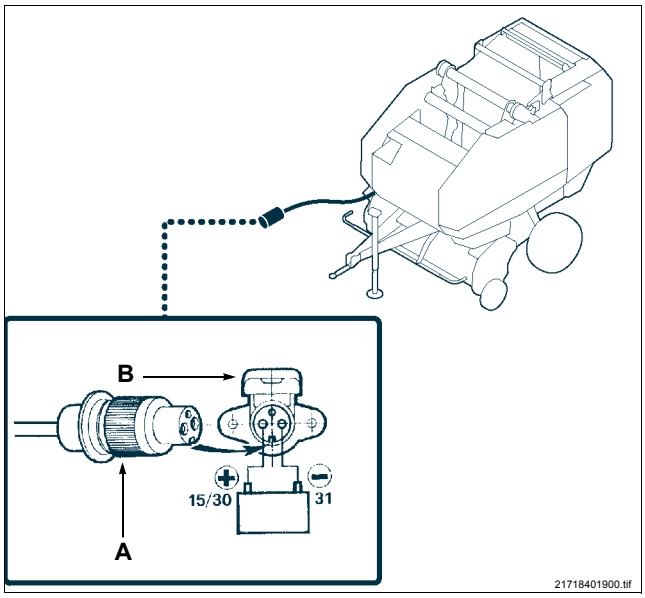


4.4.4 Elektrischer Anschluß der automatischen Bindevorrichtung

Die Presse ist mit einem elektrischen Kreislauf für den Betrieb der Bindevorrichtungen versehen. Dieser Kreislauf ist mit einem Anschlußkabel mit 3-poligem Stecker **A** versehen.

Das aus der Deichsel der Presse heraustretende Kabel muß an eine 3-polige Steckdose **B** auf dem Traktor angeschlossen werden. Mit der Presse wird auch eine 3-polige Steckdose mitgeliefert, die gegebenenfalls auf dem Traktor installiert wird.

Der Endverschluß (**+**) der 3-poligen Steckdose muß direkt an den Pol (**+**) der Batterie mit einem Kabel mit Querschnitt von mindestens 5 mm^2 angeschlossen werden.



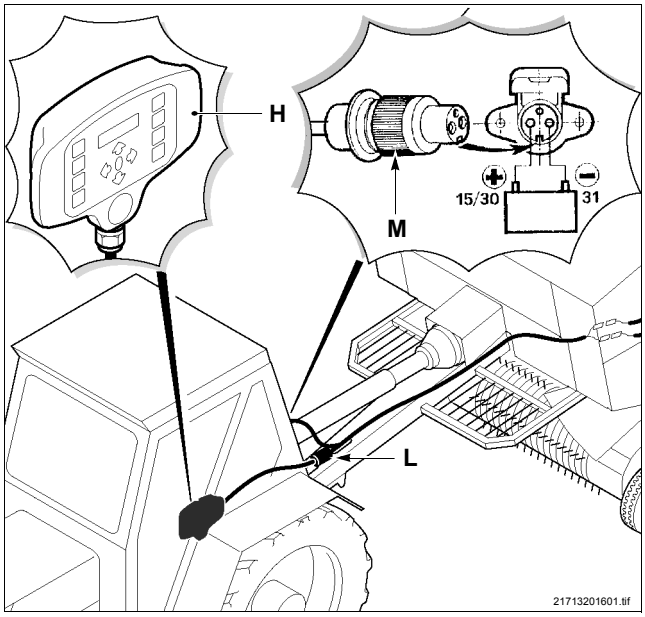
VORSICHT: Das Kabel zum Batterienanschluß muß mit einer Sicherung von 20A versehen sein.

Bevor die Arbeit begonnen wird, muß der Stecker an die Steckdose des Traktors angeschlossen werden. Die Maschine muß ausschließlich auf die angegebene Weise versorgt werden.

4.4.5 Bindungssteuergehäuse - Installation

Das Bindungssteuergehäuse **H** steuert die Bindefunktionen.

- Das Steuergehäuse **H** auf der dafür vorgesehenen Halterung in der Traktorkabine installieren.
- Das Kabel in der Traktorkabine entlang der Deichsel verlegen.
- Den Verbinder des Geräts an die Verkabelung **L** auf der Maschine anschließen.
- Den zweipoligen Leistungsstecker **M** an der Steckdose des Traktors polaritätsrichtig anschließen.
- Überprüfen, ob die Steckdose auf dem Traktor durch eine 30 A Sicherung gesichert ist, um gefährliche Kurzschlüsse am Speisekabel zu verhindern.

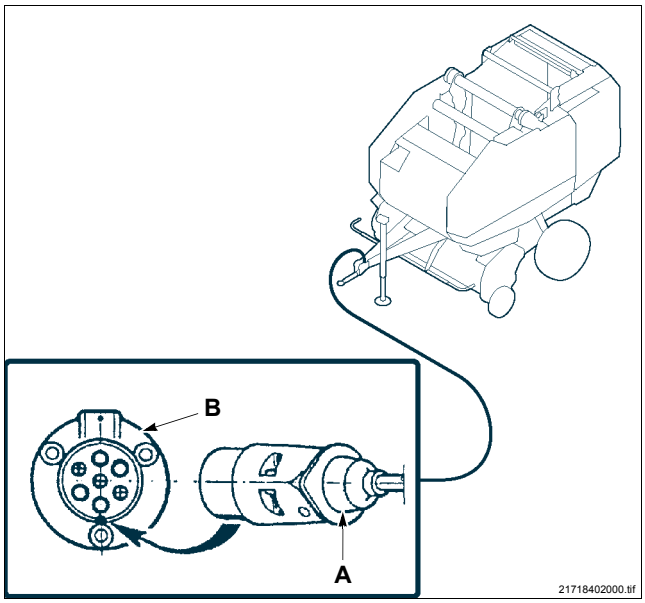


Die Verbinder der Verkabelung sind nach der Abnahme mit den dafür vorgesehenen Deckeln zu verschließen.

VORSICHT: sicherstellen, dass die Reifen des Traktors das Kabel des Steuergehäuses nicht beschädigen können.

4.4.6 Elektrischer Anschluß der Beleuchtungsanlage

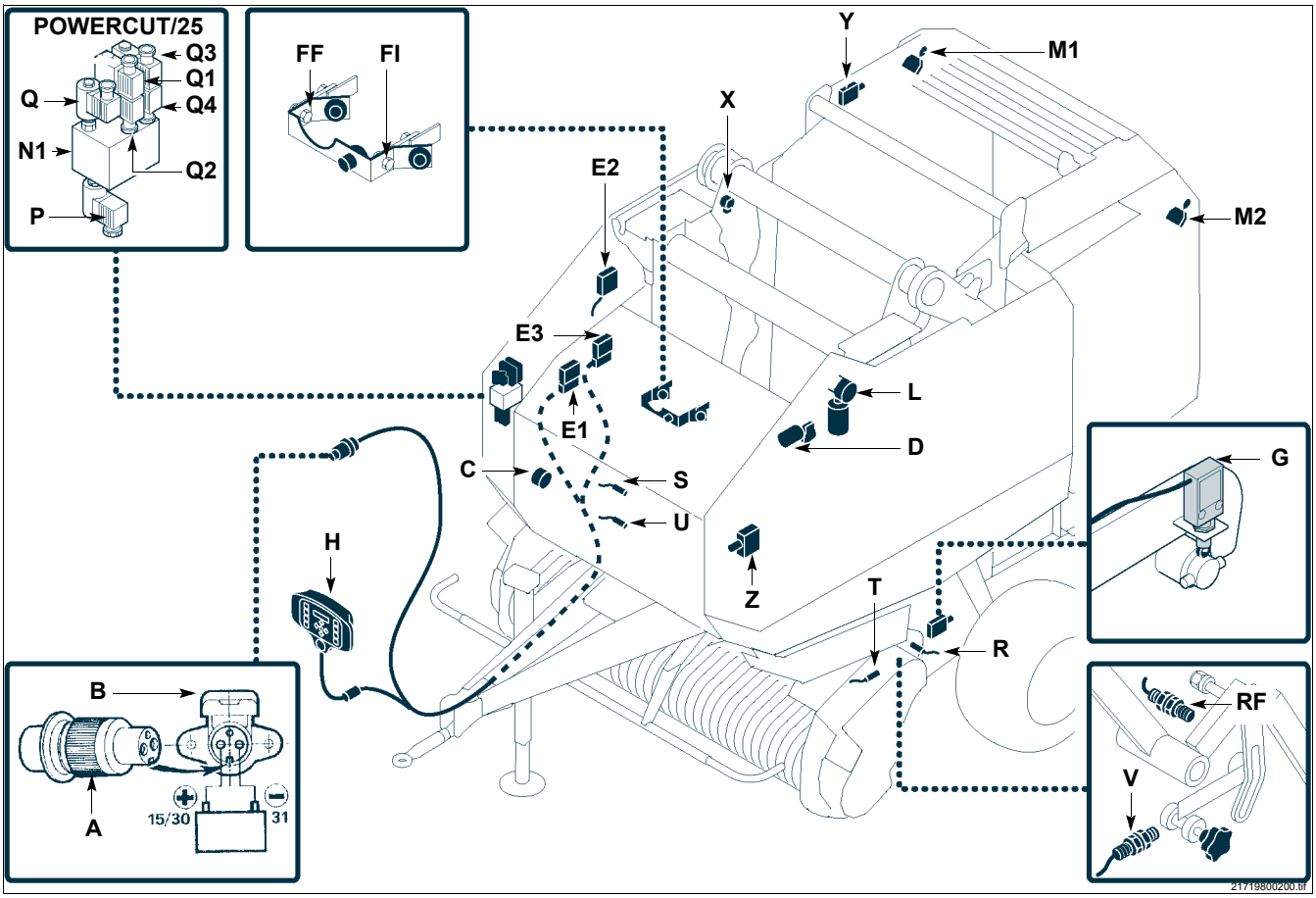
Die Beleuchtungsanlage benötigt für ihren Betrieb einen elektrischen Stromkreis.
Dieser Kreislauf ist mit einem Anschlußkabel mit 7-poligem Stecker **A** versehen.
Das aus der Maschinendeichsel austretende Kabel muß an eine 7-polige Steckdose **B** auf dem Traktor angeschlossen werden.



Die beschädigten Glühbirnen regelmäßig kontrollieren und eventuell ersetzen.

C42171980.fm

4.4.7 Elektromechanische Vorrichtungen



Erläuterung:

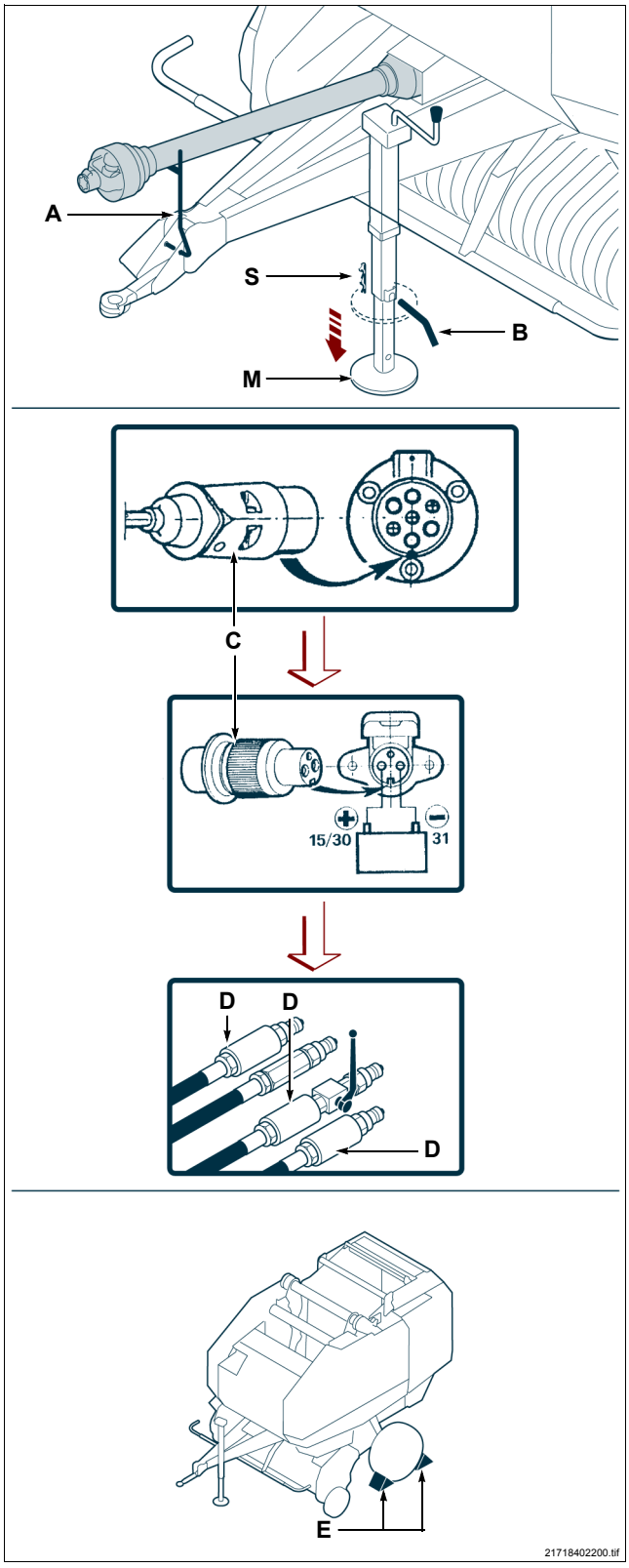
A - *3-poliger Stecker*
B - *3-polige Steckdose (auf dem Traktor)*
C - *Elektrokupplung*
D - *Motor des Garnbinders*
E1 - *Steuergehäuse für Binder (Slave)*
E2 - *Steuergehäuse für Powercut (Slave)*
E3 - *Steuergehäuse für Ballendichte/-durchmesser (Slave)*
FI - *Betriebsschalter für Starten der Garnbindung*
FF - *Betriebsschalter für Stoppen der Garnbindung*
G - *Haken-Schalter*
H - *Bindungssteuergehäuse*
L - *Motor des Reinigungsgeräts für Garn- oder Netzzufuhrband*
M1 - *Rechter Zufuhr-Anzeigersensor*
M2 - *Linker Zufuhr-Anzeigersensor*
N1 - *Hydraulischer Block mit Magnetventilen (Powercut/25 Messer - Aufsammler - Umkehrvorrichtung)*
P - *Rotorenumkehrmagnetventil*
Q - *Magnetventil (Powercut/25 Messer)*
Q1 - *Magnetventil für Messerhalterahmen-Hebung*
Q2 - *Magnetventil für Messerhalterahmen-Senkung*
Q3 - *Magnetventil für Messerauskupplung*
Q4 - *Magnetventil für Messerkupplung*
R - *Sensor für Schließblech der Zufuhrfläche (Powercut/25 Messer)*
RF - *Betriebsschalter für Netzbindungsende*
S - *Sensor für Messerhalterahmen in angehobener Stellung (Powercut/ 25 Messer)*
T - *Sensor für Messer in Auskupplungsstellung (Powercut/25 Messer)*
U - *Sensor für Messerhalterahmen in abgesenkter Stellung (Powercut/ 25 Messer)*
V - *Sensor für Netzumdrehungszählung und Netzbindebeginn*
Z - *Proportionalventil für die Kontrolle der Ballendichte*
X - *Potentiometer für die Kontrolle der Ballendichte*
Y - *Schalter für Riemenspanner-Endanschlag*

4.5. ABKUPPELN VOM TRAKTOR

Folgende Schritte sind vor dem Abschließen der Presse vom Traktor durchzuführen:

– Den Traktor abstellen und die Feststellbremse anziehen, den Schlüssel abziehen und mitnehmen.
– Die Kardanwelle abschließen und auf dem Halter **A** ablegen.
– Den Bolzen **B** herausziehen. Die Verlängerung des Stützfußes **M** senken und den Bolzen und den entsprechenden Sicherheitsstift **S** wieder einführen.
– Das Bedienfeld des Steuergehäuses in den Garnkasten legen.

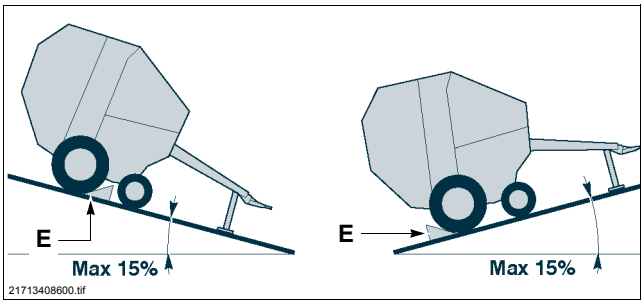
– Die elektrischen Verbinder **C** abschließen.
– Die öldynamischen Kupplungen **D** abschließen.



– Die Klötze **E** zur Blockierung der Räder einführen und die Feststellbremse betätigen (siehe Abschnitt 6.13.).

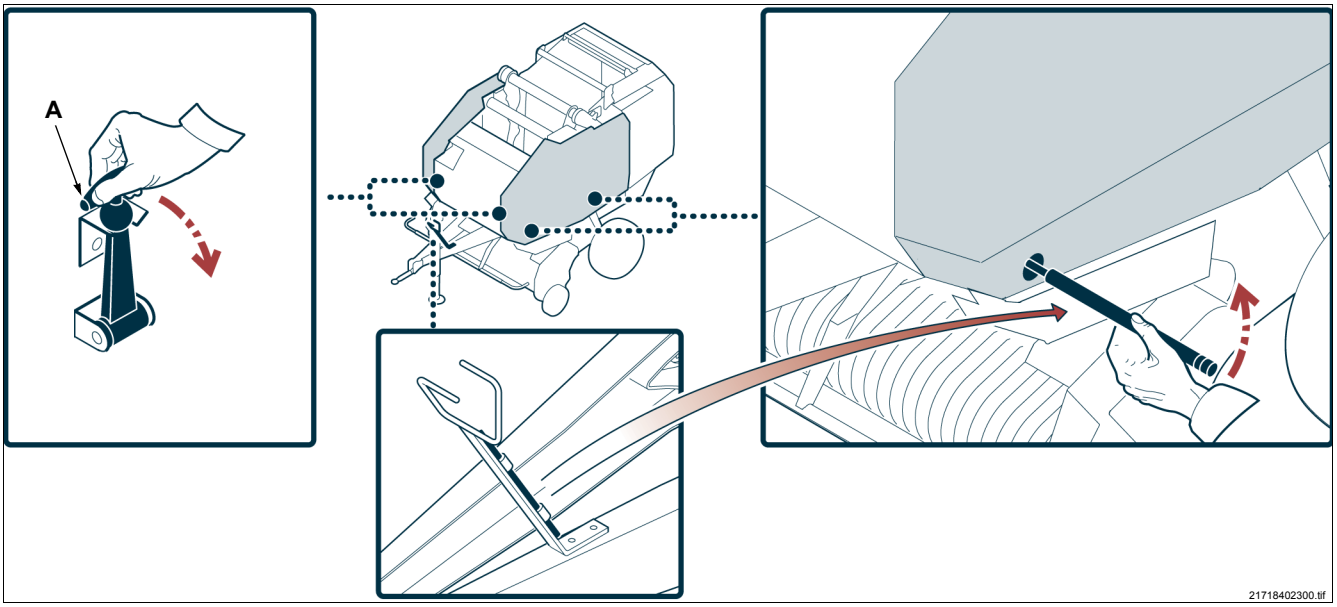
Jetzt kann die Presse vom Traktor abgeschlossen werden.

VORSICHT: Sollte dieser Vorgang auf einer geneigten Oberfläche ausgeführt werden, die speziellen Klötze (E) auf der Seite stromabwärts einführen, um die Räder zu blockieren.



C42171980.fm

4.6. ÖFFNEN DER ABDECKUNGEN



Die seitlichen und die obere Schutzabdeckung sind gemäß den europäischen Richtlinien mit Sicherheitsverschlüssen ausgestattet.

Zur Öffnung der seitlichen Abdeckungen muss der Bediener das spezielle mitgelieferte Werkzeug, das auf dem Auflagebügel der Hydraulikschläuche positioniert ist, verwenden und es in die spezielle Bohrung auf den Abdeckungen einführen. Darauf nach oben einwirken und gleichzeitig nach außen ziehen.

Zur Öffnung der oberen Abdeckung muss der Bediener die Zugstangen **A** auskuppeln und gleichzeitig die Abdeckung nach oben ziehen.

WARNUNG - ACHTUNG: bevor die Maschine unbewacht abgestellt wird bzw. vor dem Transport immer sicherstellen, dass alle Abdeckungen ordnungsgemäß geschlossen sind.

4.7. ABNAHMEPRÜFUNGEN UND KONTROLLEN

- Die ordnungsgemäße Befestigung der Schrauben und der Befestigungselemente kontrollieren.
- Sich vergewissern, daß alle sich bewegenden Teile geschmiert sind.
- Den Druck der Reifen kontrollieren: die Tabelle im Absatz 3.5. zu Rate ziehen (für die Gummirädchen der Pick-up 2,5 bar).
- Die Maschine für einige Sekunden im Leerlauf betreiben, um den richtigen Betrieb zu kontrollieren.
- Die Zapfwelle mit niedriger Drehzahl für einige Sekunden betätigen und die Heckklappe anheben und absenken. Den Traktor ausschalten und den allgemeinen Zustand der Maschine überprüfen.

Die oben beschriebenen Vorgänge müssen sowohl bei der ersten Inbetriebnahme als auch nach einem langen Stillstand der Maschine sorgfältig ausgeführt werden.

Es ist sehr wichtig, die erste Saison als Einlaufzeit zu betrachten und die oben beschriebenen Kontrollen sehr oft auszuführen.

5.1. BALLENDICHTE - EINSTELLUNG

Die Ballendichte hängt von der Spannung der Riemen ab.

Die Spannung der Riemen kann durch ein am Ballendichtenzylinder angeschlossenes Ventil **A** eingestellt werden.

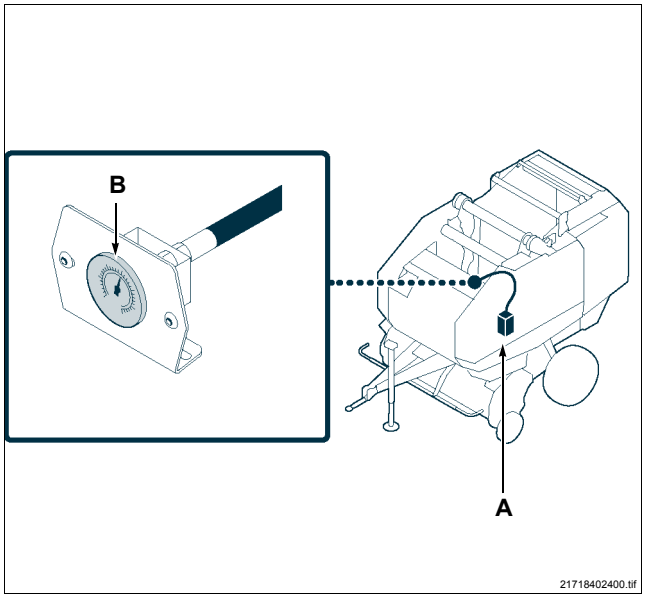
Der Druck der Anlage kann auf einem Manometer **B** angezeigt werden.

Je höher die Ballendichte ist, desto höher ist der Druck.

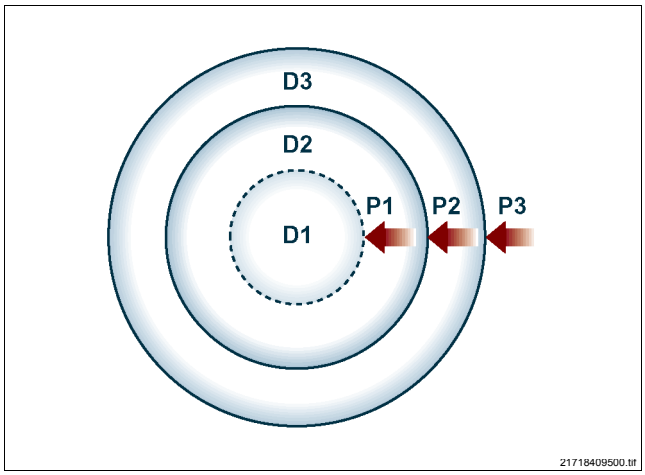
Zur Einstellung des Drucks siehe die Anweisungen im speziellen Gebrauchshandbuch des elektronischen Steuergehäuses.

In der Tabelle sind die Druckwerte abhängig von den eingestellten Durchmessern und dem Typ des gepressten Produktes gezeigt.

Diese Werte haben einen beispielhaften Charakter, weil sie von verschiedenen Faktoren in bezug auf den Produkttyp abhängen.



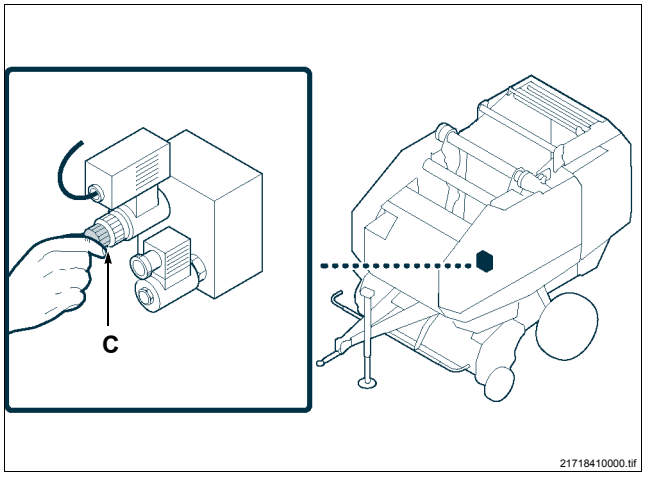
	D1 (cm)	p1	D2 (cm)	p2	D3	p3
SILAGE	70	15	90	30	120	40
HEU	90	10	120	20	150	50
STROH	80	2	120	60	150	60



Ein Druck, der höher als der empfohlene Wert ist, kann eine übertriebene Belastung und eine vorzeitige Abnutzung der Presse verursachen. Wenn der Druck übermäßig verringert wird, wird das Ballenpressen instabil sein.

5.1.1 Ballendichte - Einstellung

Im Falle einer Störung des elektronischen Steuergehäuses kann man eine Nutmutter **C** des Proportional-Magnetventils zur Einstellung der Ballendichte verwenden.
Die Nutmutter anziehen, um den Druck zu steigen.



Wenn das elektronische Steuergehäuse ordnungsgemäß funktioniert, muss die Nutmutter C vollständig geöffnet sein.

5.2. DICHTE DES ZENTRALEN BALLENBEREICHS - EINSTELLUNG

Der zentrale Ballenkern kann mehr oder weniger weich sein. Zur Einstellung siehe die Anweisungen im speziellen Gebrauchshandbuch des elektronischen Steuergehäuses.

5.3. AUSWAHL DES BALLENDURCHMESSERS

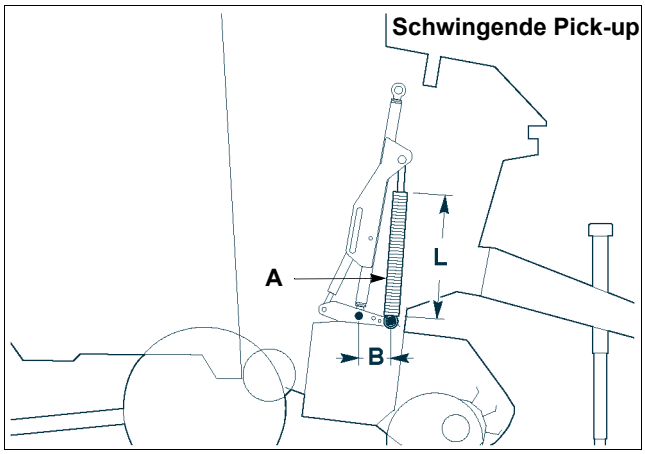
Die Presse kann Ballen mit verschiedenem Durchmesser herstellen.

6150 ..... von 0,6 m bis 1,65 m
6200 ..... von 0,6 m bis 2,0 m

Zur Auswahl und Anzeige der progressiven Steigung des Ballendurchmessers während der Pressung, siehe die Anweisungen im speziellen Gebrauchshandbuch des elektronischen Steuergehäuses.

5.4. AUFSAMMLER - AUSWUCHTEN

WARNUNG - ACHTUNG: Die Zapfwelle sowie den Motor immer abstellen, wenn man Eingriffe am Aufsammler durchführt.



Der Ausgleich befindet sich auf beiden Seiten.
Die Belastung der Feder **A** kann mit Hilfe der in der Federführungsstange positionierten Muttern eingestellt werden.
Durchschnittlich muß das Stützrad des Aufsammlers auf dem Boden mit einer Kraft von ca. 20÷30 kg lasten.

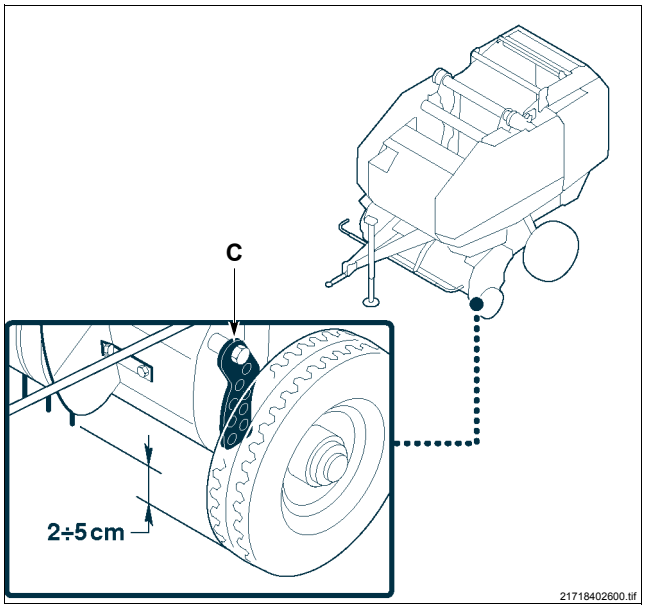
Eine richtige Auswuchtung gestattet ein Anheben des Aufsammlers ohne Überlastung des Antriebs sowie der inneren Organe, falls dieser den Boden berührt.

	PICK - UP	Anzahl	B (mm)	L (mm)
SCHWINGEND	XL (2,2 m)	2	120	580

C52171980.fm

5.5. PICK-UP-HÖHE

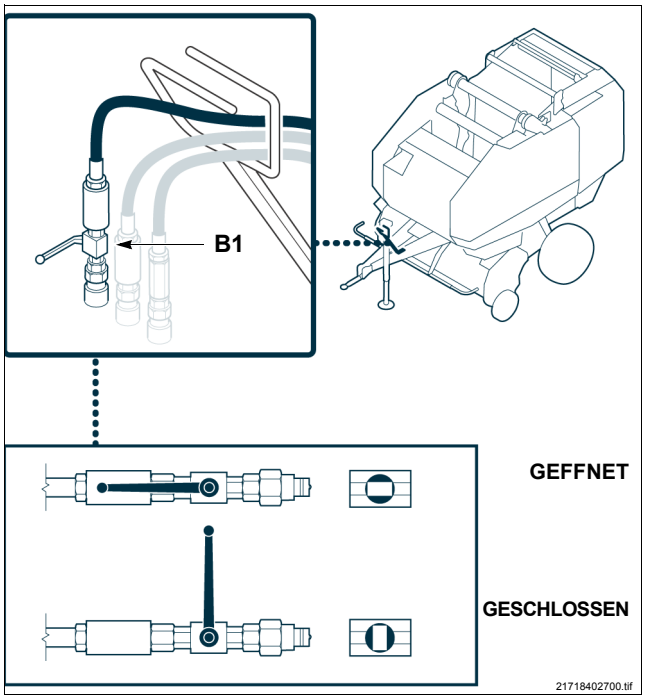
Es ist wichtig, die Höhe der Pick-up vom Boden einzustellen, um einen perfekten Aufsammelvorgang zu erzielen.
Die Pick-up absenken, indem die Zinken um 2-5 cm vom Boden gestellt werden, und das seitliche Rad durch die Öffnungen der dazu bestimmten Platte **C** positionieren.
Wenn die Maschine mit Rädchen versehen ist, müssen beide eingestellt werden.
Das Strohaufsammeln kann durch Erhöhen des Zinkenabstands vom Boden um ungefähr 5 cm leicht erfolgen. Während des Aufsammelvorganges dürfen die Pick-up-Zinken den Boden nie berühren; sollte das versehentlich passieren, muß die Pick-up so ausgerichtet sein, daß sie ohne Überlastungen automatisch angehoben wird.



5.6. STELLUNG DES AUFSAMMLERS

Beim Transport den Hahn **B1** schließen und den Aufsammler somit in gehobener Position sichern.

Vor Aufnahme der Arbeit den Hahn B1 öffnen, damit der Aufsammler ungehindert abfahren kann.

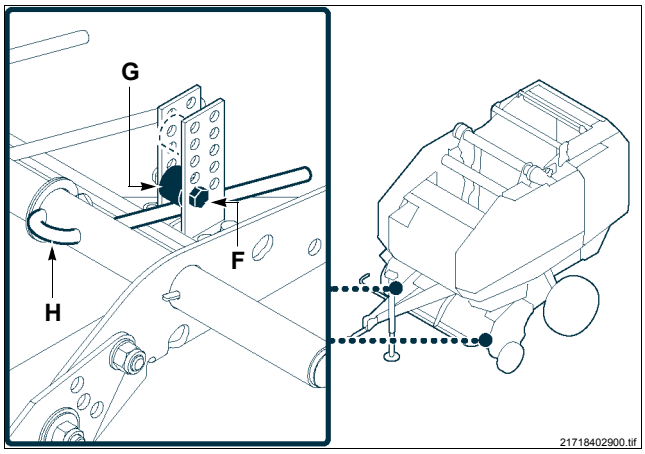


5.7. ABLENKER - EINSTELLUNG

Die Höhe des Ablenkers kann der Größe der Schwaden angepasst werden.
Sollten durch zu große Schwaden Probleme bei der Zufuhr auftreten, wird die maximale Höhe des Ablenkers wie folgt eingestellt.

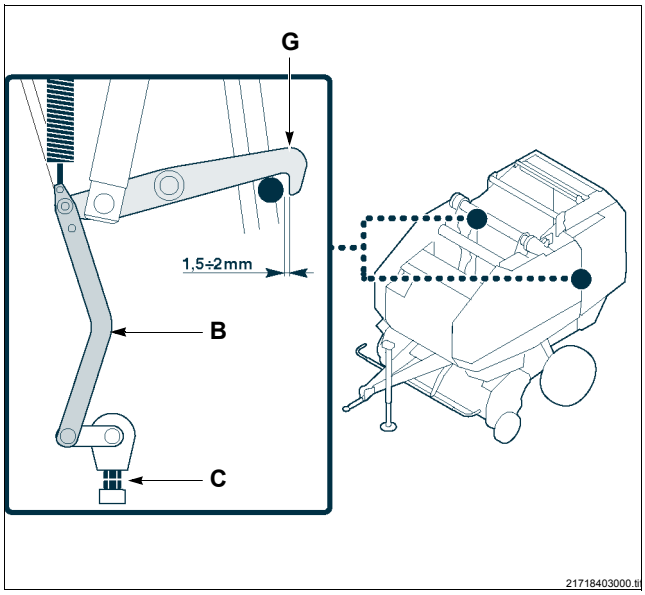
❑ **Pick Up XL (2,2 m)**

– Die Schraube **F** abdrehen.
– Die Anschlagmuffe **G** des Seitenzahns **H** verstellen.
– Die Schraube **F** nach der Einstellung wieder festziehen.



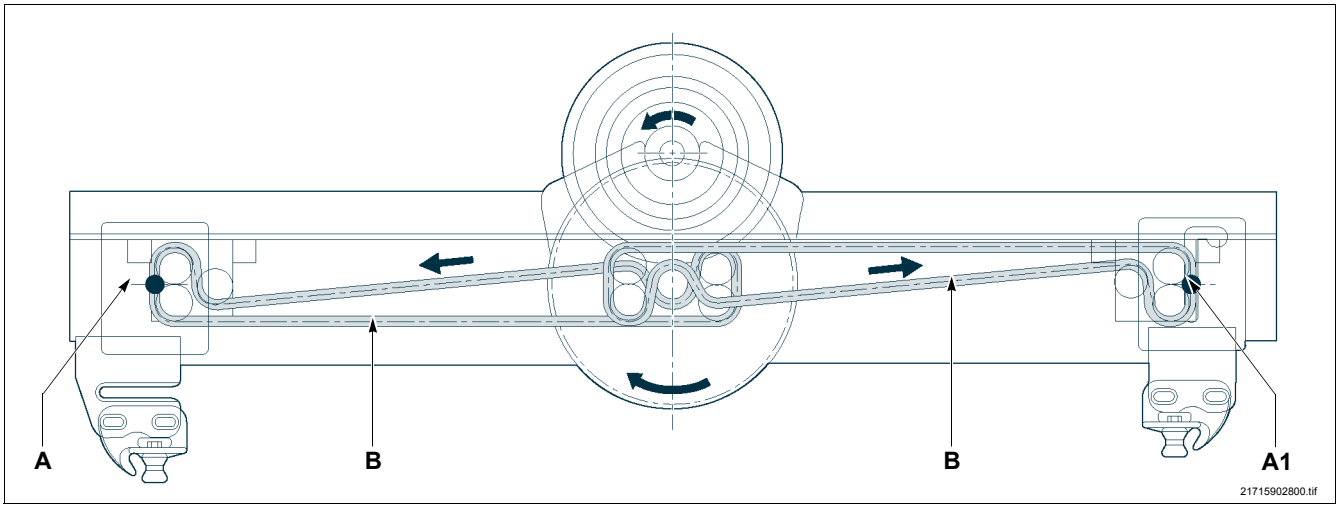
5.8. EINSTELLUNG DES HAKENVERSCHLUSSES

Mit leerer Kammer mussen sich die Haken **G** in abgesenkter Position befinden und mussen auf die Walzen gestutzt sein.
Sollte ein Haken nicht auf der Walze anliegen, muss der Kipphebel **B**.
Die Einstellung so durchfuhren, dass die Haken gleichzeitig auf den Walzen anliegen.



5.9. STEUERUNG DER BINDEVORRICHTUNG - EINSTELLUNGEN

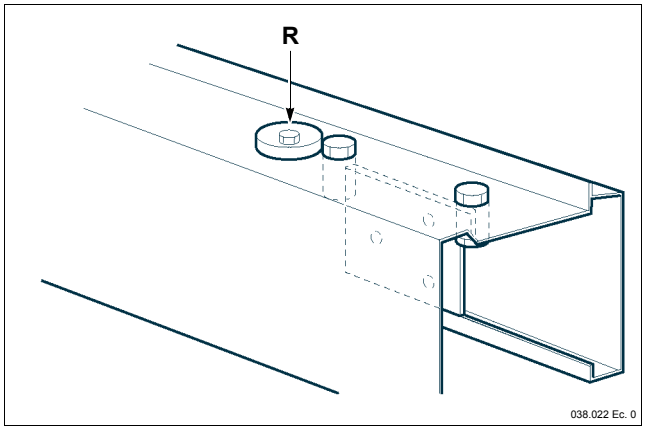
Die in diesem Abschnitt beschriebenen Einstellungen werden von der Firma "Gallignani" während der Abnahmeprüfungen nach dem Ausgang aus der Montagestraße ausgeführt. Sie sind notwendig, wenn einige Elemente ersetzt oder die beschriebenen Hebeln abmontiert werden müssen.



C52171980.fm

5.9.1 Strecke und Phase der Schlittenträger-Ketten

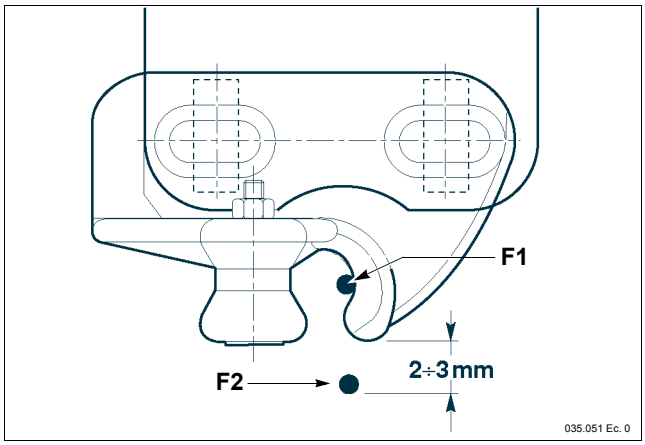
In der Abbildung wird die Strecke der Schlittenträger-Ketten **B** dargestellt; die richtige Phase der Zugrollen **A** und **A1** ist in der Abbildung dargestellt.
Die Spannung der Schlitten-Zugketten überprüfen.
Um die Spannung der Ketten ordnungsgemäß einzustellen, muß eine Last von 5 kg auf dem Mittelpunkt der Kettenstrecke angebracht werden. Die Ketten müssen eine Durchbiegung von 15 mm aufweisen. Das auf der Welle der Riemenscheibe vorhandene Drehmoment ist praktisch wertlos.
Die Spannung der Schlittenträger-Ketten **B** durch die Einstellvorrichtung **R** sowohl auf der rechten als auch auf der linken Seite einstellen.



Eine zu starke Spannung der Ketten B verursacht eine übertriebene Anstrengung auf der Riemenscheibe. Daher kann das Garn auf der Rille der Riemenscheibe gleiten und die Bindevorrichtung nicht betätigt werden. Aus diesem Grund muß die Spannung besonders sorgfältig eingestellt werden.

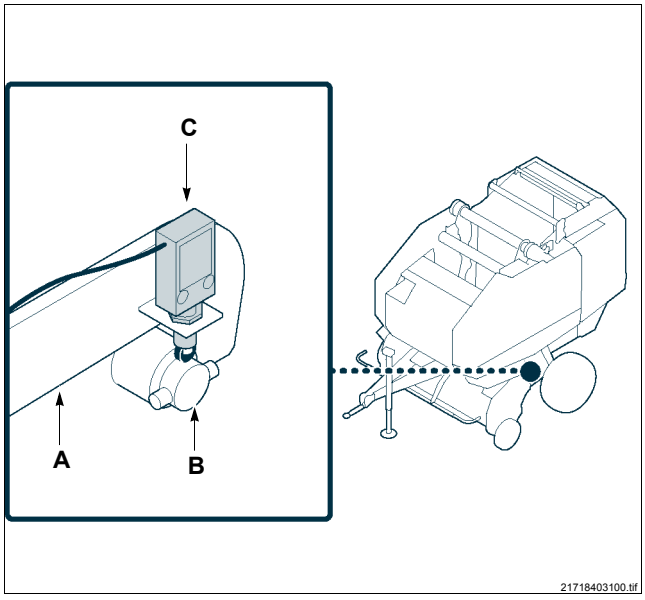
5.9.2 Einstellung der Garnführungstüllen

Während des Kreuzens der Garnführungstüllen muß das zweite Garn **F2** einen Abstand von 2÷3 mm vom Ende der Tülle des ersten Garnes **F1** aufweisen.
Eine eventuelle Einstellung kann mit Hilfe der Befestigungsschrauben durch die senkrechten Öffnungen erfolgen.



5.10. DRUCKKNOPFSCHALTER FÜR HAKENSCHLIESSUNG

Nach der Schließung des beweglichen Bereichs schließen sich die Haken.
Der Haken **A** senkt sich zusammen mit dem Schalter **C**, der sich auf die Walze **B** stützt; dann wird die Stellung der geschlossenen Haken auf dem Bindungssteuergehäuse angezeigt (siehe Handbuch des alphanumerischen Steuergehäuses).



5.11. ANTRIEBSKETTEN - EINSTELLUNG

WARNUNG - ACHTUNG: Die Zapfwelle und den Motor des Traktors ausschalten.

Die Spannung der Antriebsketten wie folgt überprüfen:

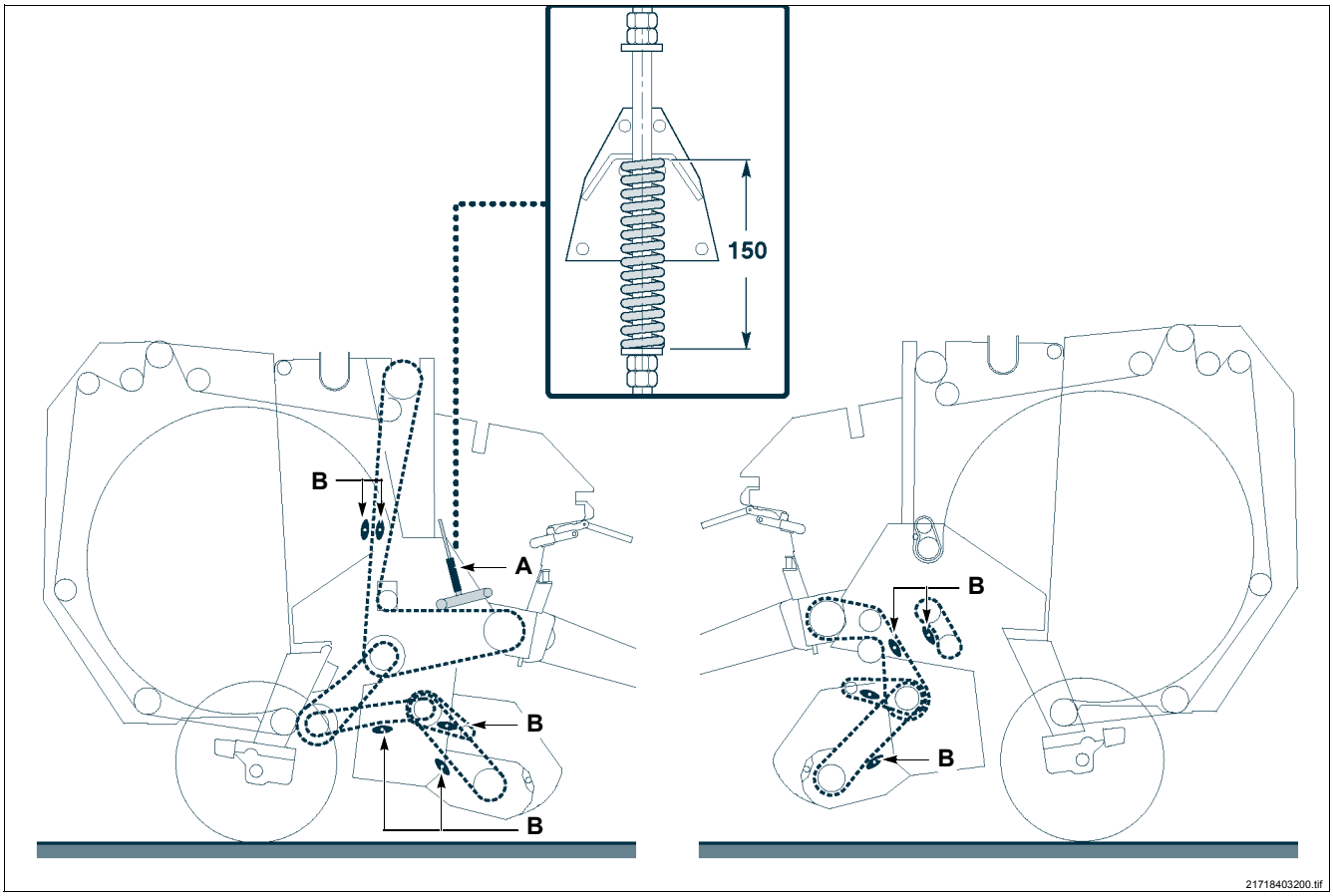
– die rechten Schutzvorrichtungen öffnen;

– die Spanner **A** müssen gemäß dem in der Abbildung angegebenen Wert eingestellt werden.

Die Gleitschuhe **B** verhindern eventuelle Schwingungen der Ketten.

VORSICHT: Die Ketten nicht zu stark spannen, um den unrichtigen Betrieb des Antriebes nicht zu verursachen.

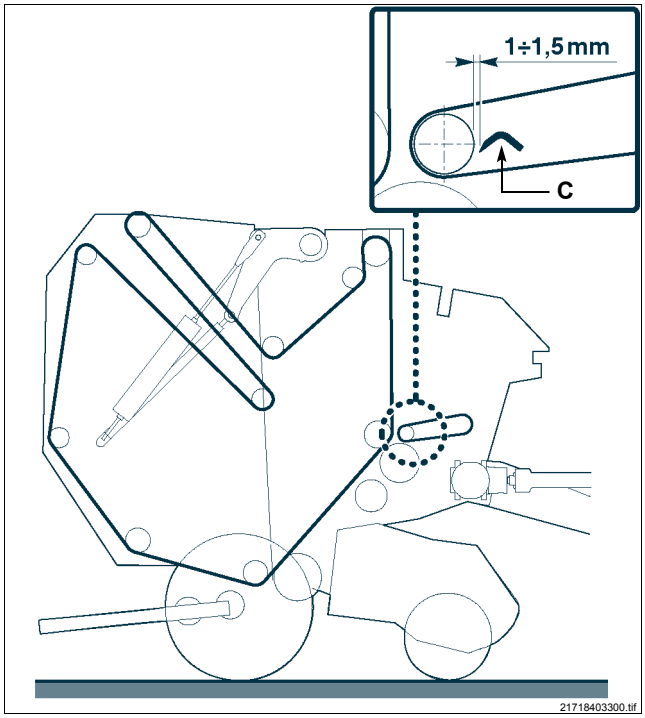
Die regelmäßige Schmierung der Ketten erhöht ihre Lebensdauer.



C52171980.fm

5.12. SCHABER - EINSTELLUNG

Der Abstand zwischen den Schabern **C** und den Walzen muß 1÷1,5 mm betragen. Die Einstellung erfolgt mit Hilfe der Befestigungsschrauben der Schaber. Sollten die Schaber während des Pressens des Ballens an den Walzen zu nahe sein, kann ein Geräusch infolge der Reibung mit den Walzen erfolgen.
Sollten sie voneinander zu weit entfernt sein, wird Material zwischen der Walze und dem Schaber angehäuft, was eine übertriebene Reibung verursacht.

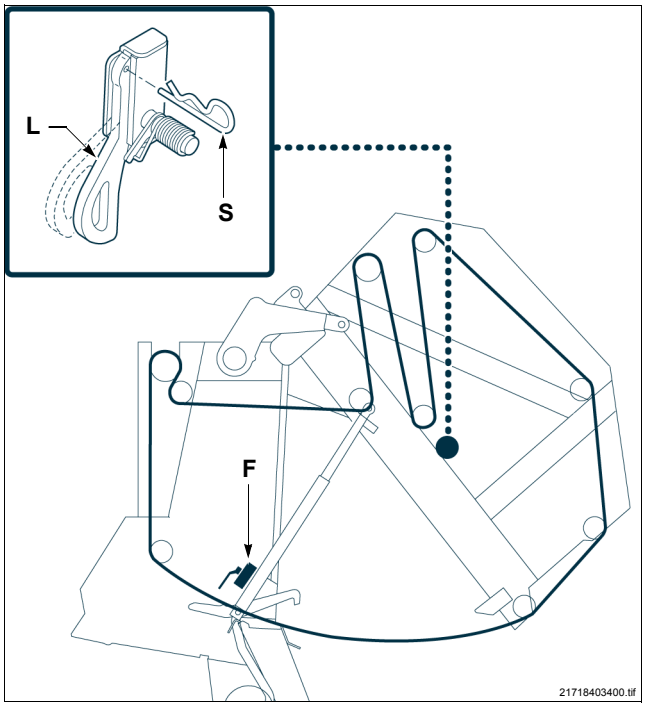


5.13. BLOCK DES KIPPHEBELS DES RIEMENSPANNERS (LINKE SEITE)

Zur Ausführung der Wartungsarbeiten an den Riemen und Walzen muss die Spannung der Riemen wie folgt gelockert werden:

– Die Anstecknadel **S** herausziehen;
– die Heckklappe anheben, bis der innere Riemenspanner die betreffende Vorrichtung überschritten hat;
– sich vergewissern, dass der Hebel **L** in der Kammer vollständig eingeführt ist.
– Die Heckklappe senken und das Sicherheitshahn **F** schließen.

Die Riemen in der umgekehrten Reihenfolge spannen.



5.14. AUSRICHTUNG DER RIEMEN

N.B. Die Kontrolle der Einstellung der Heckklappe in bezug auf die festen Seiten erfolgt bei gespannten Riemen oder ohne Riemen; diesen Vorgang bei lockeren Riemen nie ausführen.

Zum Überprüfen der Ausrichtung der Riemen muss während der Drehung der Riemen, wenn sich die Zapfwelle mit geringer Drehzahl dreht und die Maschine leer ist, das Verhalten der Riemen zu den jeweiligen Trennstücken im unteren Bereich der Heckklappe beobachtet werden.

WARNUNG - ACHTUNG: Keine Schutzvorrichtung abmontieren; auf die sich bewegenden Elemente besonders achtgeben.

In bezug auf das seitliche Schleudern der Riemen muß darauf achtgegeben werden, daß der Riemen nach dem Ende der Walze oder des Spanners verschoben wird, den er in seiner Fahrtrichtung als ersten trifft.

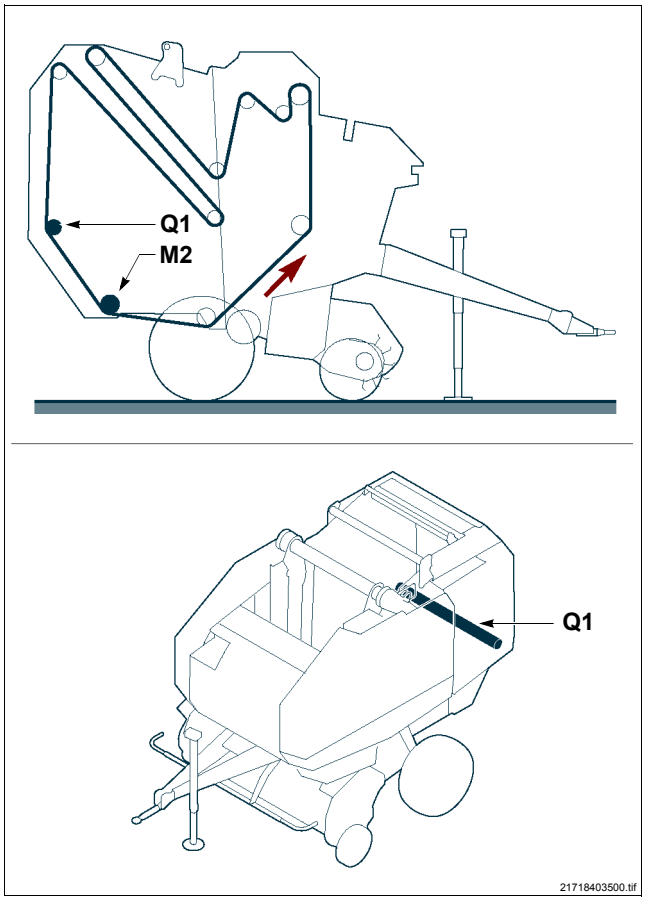
Beim normalen Betrieb bewegen sich die Riemen leicht in die seitliche Richtung und kommen in Kontakt mit den entsprechenden Abstandsstücken, ohne besondere Wirkungen zu verursachen. Das Problem liegt in der Steuerung der Maschine oder in der Form des gepreßten Ballens.

Sollten alle Riemen unregelmäßig seitlich schleudern oder die Abstandsstücke übersteigen und/oder umkippen, muß die Vorbereitung des Schwadens und/oder die Führungstechnik zuerst kontrolliert und geändert werden, indem die Maschine gleichmäßig versorgt wird, und auf den Seiten und in der Mitte eingestellt werden.

Sollte das Problem des seitlichen Schleuderns eines oder mehrerer Riemen auch nach Verbesserung der Führungstechnik (siehe Abschnitt 6.7.) und/oder nach Beseitigung von Materialhaufen auf den Walzen weiter bestehen, muß man wie folgt handeln:

– die Integrität der Sicherheitsbolzen überprüfen;
– sollte das Problem ein oder zwei Riemen betreffen, wird es empfohlen, ihn in eine andere Position auf der Maschine zu stellen und die ordnungsgemäße Gleitung einzustellen;
– wenn sich das Problem auf alle Riemen erstreckt, muß das Schleudern korrigiert werden, indem die Position der Heckklappe mit Hilfe der **Q1**-Lenkrolle überprüft wird;

1 - Riemen bei geschlossener Maschine und mit sich drehenden Riemen auf die Teilköpfe der **M2**-Rolle zentrieren, indem die Einstellung der **Q1**-Rolle folgendermaßen ausgeführt wird:



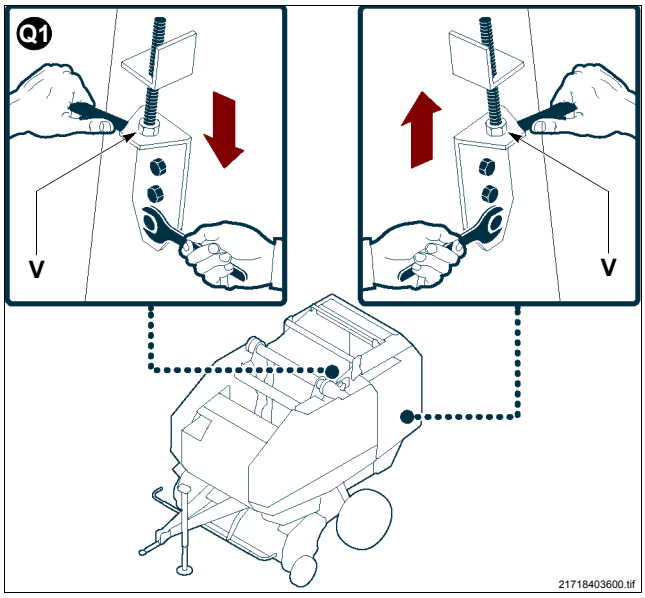
C52171980.fm

Wenn sich die Riemen von der Maschinenrückseite aus betrachtet nach rechts verschieben, wie folgt vorgehen:

– die Befestigungsschrauben der Walze **Q1** auf der rechten Seite lockern und die rechte Seite der Walze mit Hilfe der Einstellschraube **V** absenken;

oder

– die Befestigungsschrauben der Walze **Q1** auf der linken Seite lockern und das linke Ende der Walze mit Hilfe der Einstellschraube **V** anheben.



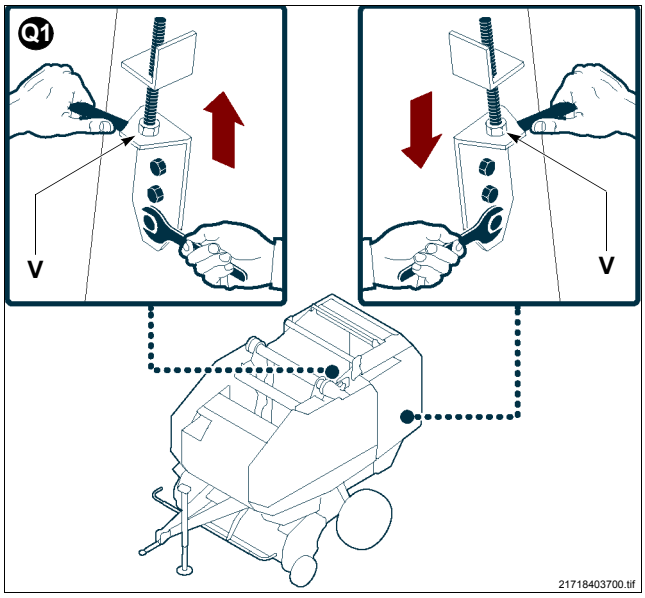
Sollten die Riemen nach der linken Seite verschoben werden, indem man sie von der hinteren Seite der Maschine betrachtet, muß wie folgt gehandelt werden:

– die Befestigungsschrauben der Walze **Q1** auf der rechten Seite lockern und das rechte Ende der Walze mit Hilfe der Einstellschraube **V** anheben;

oder

– die Befestigungsschrauben der Walze **Q1** auf der linken Seite lockern und das linke Ende der Walze mit Hilfe der Einstellschraube **V** absenken.

Die Position der Walze **Q1** allmählich ändern und das Schleudern der Riemen erneut überprüfen.



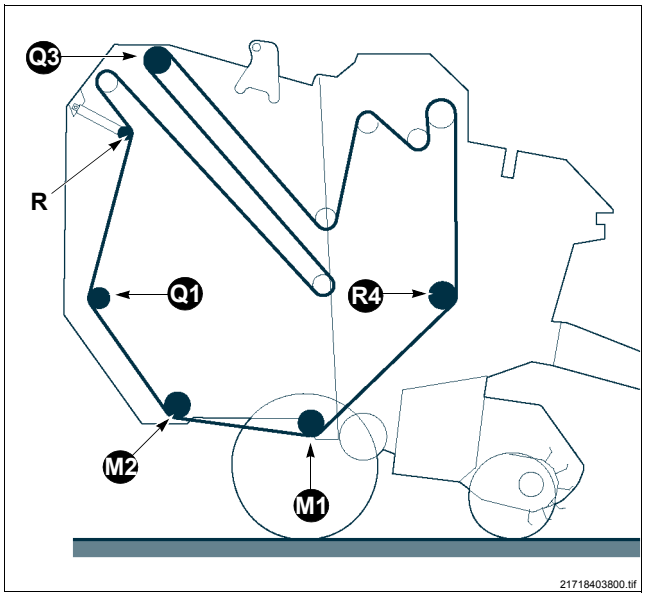
2 - Die Spannräder **R** durch Knicken des vertikalen Arms verwenden, um den Verlauf der seitlichen Riemen eventuell zu ändern;

Die Stellung der Federn der Spannräder darf nicht geändert werden, weil es um eine Werkseinstellung handelt. In der 6150 sind die Haken an der zweiten Bohrung gekuppelt, in der 6200 sind sie an der ersten Bohrung gekuppelt.

3 - wenn die Riemen die Teilköpfe der **Q3**-Rolle berühren, auf die entsprechenden Seitenstärken einwirken;

4 - Die Prüfung durch Drehen der Riemen bei geöffneter Maschine vervollständigen.

VORSICHT: die Maschine sollte nicht über einen längeren Zeitraum mit offener Heckklappe betrieben werden, das dies zu einem seitlichen Verrutschen des Riemens führen könnte.

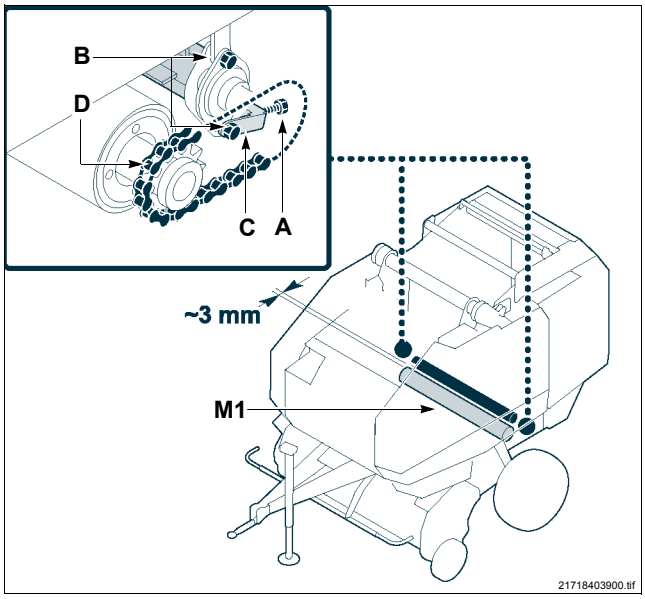


5.15. EINSTELLUNG REINIGUNGSROLLE ROLLE M1

Die Walze **M1** ist mit einem Reinigungssystem ausgestattet, das aus einer Schaufelwalze besteht; der Abstand der Schaufeln von der Walze muss 3 mm betragen, damit die Reinigung gewährleistet ist.
Den Abstand wie folgt einstellen:

– Die Zugstange **A** lockern (nur auf der linken Seite).
– Die Schrauben **B** lockern und die Stellung der Reinigungswalze **C** einstellen.
– Schrauben **B** anziehen.
– Die Zugstange **A** einstellen und die Gegenmutter sperren, um die Entfernung der Kette **D** zu vermeiden.

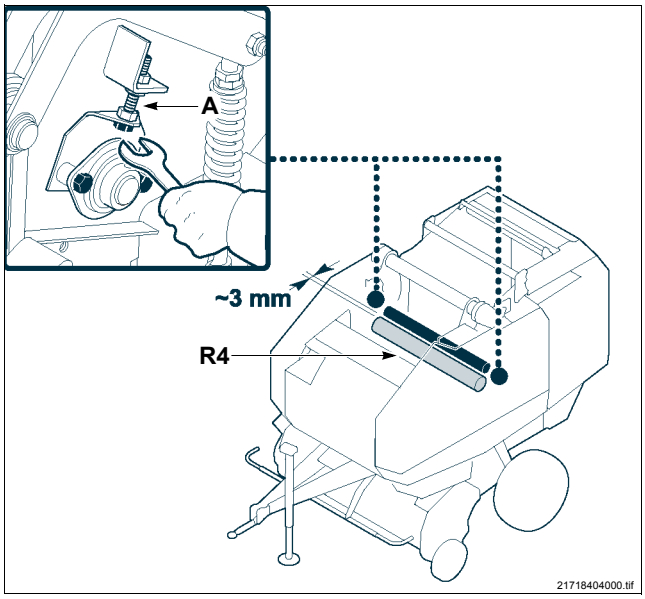
VORSICHT: wenn es zum maximalen Druck funktioniert wird, kann ein zu vieler kleiner Abstand den Kontakt zwischen den Rollen erregen. Es ist von zeitweiligen Geräuschen wahrnehmbar und kann die Übertragung der blattartigen Rolle beschädigen.



5.16. EINSTELLUNG REINIGUNGSROLLE ROLLE R4

Die Walze **R4** ist mit einem Reinigungssystem ausgestattet, das aus einer Schaufelwalze besteht; der Abstand der Schaufeln von der Walze muss 3 mm betragen, damit die Reinigung gewährleistet ist.
Zur Einstellung des Abstandes die Schrauben **A** betätigen.

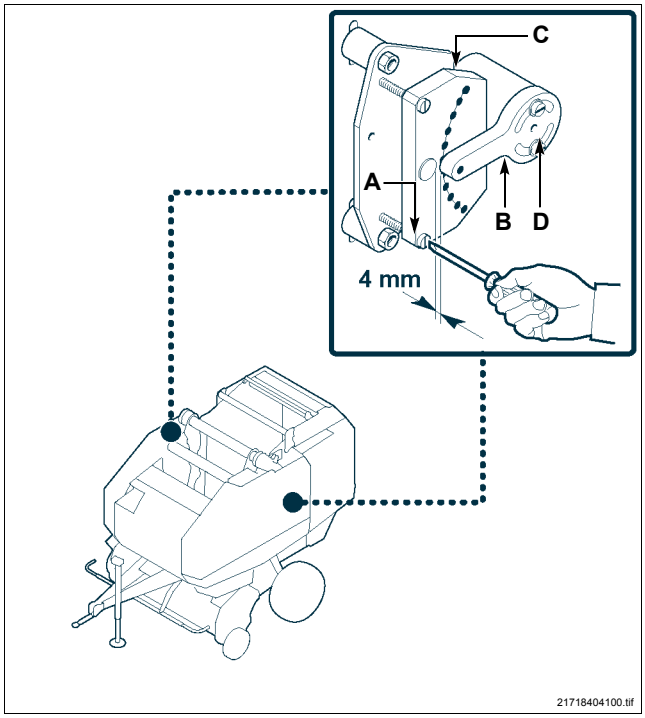
VORSICHT: wenn es zum maximalen Druck funktioniert wird, kann ein zu vieler kleiner Abstand den Kontakt zwischen den Rollen erregen. Es ist von zeitweiligen Geräuschen wahrnehmbar und kann die Übertragung der blattartigen Rolle beschädigen.



5.17. EINSTELLUNG SENSOREN ZUFUHRANZEIGEN

Dazu ist wie folgt vorzugehen.

– Die Zapfwelle deaktivieren, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abnehmen.
– Die seitlichen Abdeckungen öffnen (siehe Abschnitt 4.6.).
– Die Schrauben **A** drehen, um den Abstand zwischen dem Arm **B** und dem Sensor **C** auf dem gesamten Bewegungsabschnitt des Arms auf 4 mm einzustellen.
– Sollte dies erforderlich sein, sind die Schrauben **D** zu lösen und der Arm **B** zu drehen, um zu überprüfen, ob der auf dem Ende des Arms befindliche Magnet während der Drehung über die Bezugspunkte des Sensors **C** läuft.
– Bei leerer Maschine den Arm **B** in die mittlere Position bringen.
– Die Schrauben **D** festziehen.
– Die seitlichen Abdeckungen wieder schließen.



Die gleiche Einstellung sollte auf beiden Seiten der Maschine vorgenommen werden.

C52171980.fm

C52171980.fm

6 BETRIEBSANWEISUNGEN

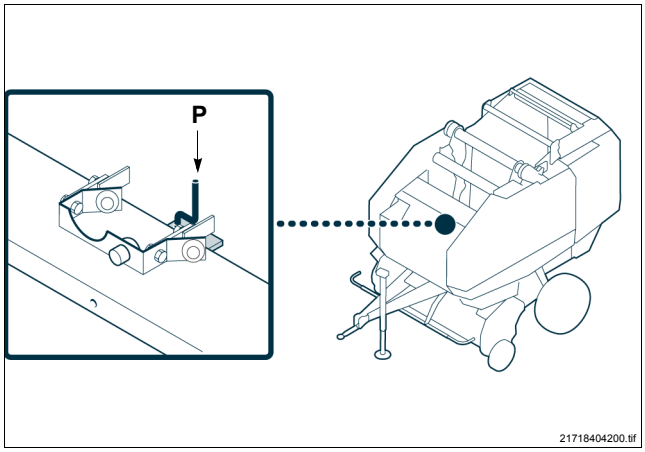
6.1. BINDUNGSSTEUERGEHÄUSE - BEDIENUNGSANLEITUNG

Es ist auf die Anweisungen im entsprechenden Gebrauchs- und Wartungshandbuch Bezug zu nehmen.

6.2. ANWEISUNGEN ZUR GARNBINDUNG

6.2.1 Startposition der Bindevorrichtung

Für den Garnanschluß muß die Startposition der Bindevorrichtung diejenige sein, die in der Abbildung dargestellt ist. Der Schiebebolzen **P** muß sich in einer Position zwischen den Tasten zum Starten und zum Stoppen des Bindevorganges befinden. Die Riemenscheibe manuell drehen, um die Startposition zu erreichen.
Durch Drehen der Riemenscheibe gegen den Uhrzeigersinn müssen die beiden Garnführungen nach den Seiten der Maschine verschoben werden.



6.2.2 Montage und Anschluß des Bindegarnes

Es wird empfohlen, folgende Garntypen zu verwenden:

– Kunststoffgarn 500/800 m/kg
– Sisalgarn (aus Pflanzenfaser) 200/400 m/kg

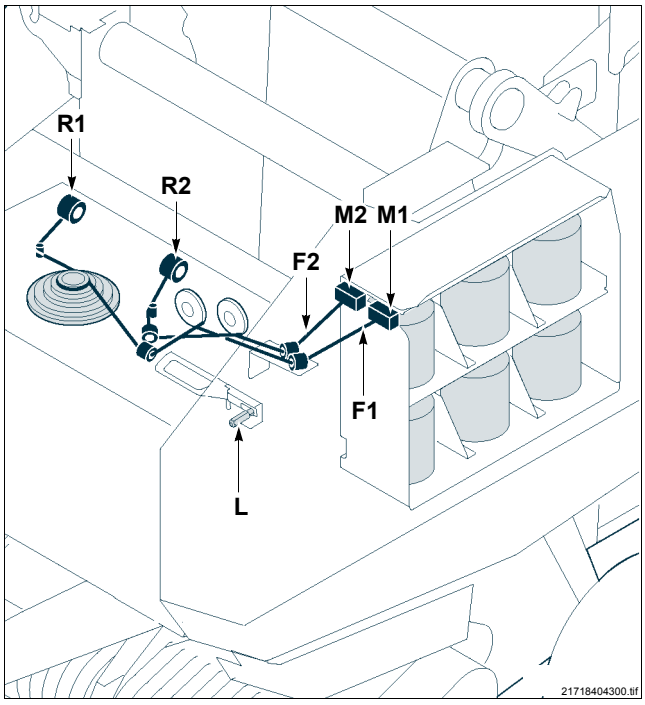
WARNUNG - ACHTUNG: Während der Montage des Bindegarnes müssen sich die Schneiden der Bindevorrichtung in einer gefahrlosen Position befinden, wie es in der Abbildung dargestellt wird. Handschuhen und Brillen anwenden und die Schneiden mit den dazu bestimmten mitgelieferten Schutzvorrichtungen bedecken.

Zur Einführung des Bindegarns in die Bindevorrichtung, den Hebel **L** einstellen und die Bindevorrichtung drehen.
Die Garnspulen mit den Außenaufschriften in gerader Position einfügen, um zu vermeiden, daß das Garn gewickelt austritt und Störungen an der Bindevorrichtung verursacht.
Zwei Garne gemäß dem Plan der Abbildung durch die dazu bestimmten Garnführungen montieren.

F1 - Hauptgarn

F2 - Nebengarn

Das Hauptgarn **F1** auf einer Rille der Riemenscheibe um 1,5 Umdrehungen umwickeln.
Die beiden Garne montieren, indem die Enden unter den Walzen **R1**-**R2** gemäß dem Plan der Abbildung befestigt werden.
Die Garne um ungefähr 10 cm vom Ende der Garnführungsfedern vorspringen lassen. Sollte der Bolzen **P** während dieser Vorgänge verschoben werden, muß er in die Startposition zurückgeführt werden.
Im Falle eines Garnbruches oder der Spulenerschöpfung, die obengenannten Vorgänge wiederholen.

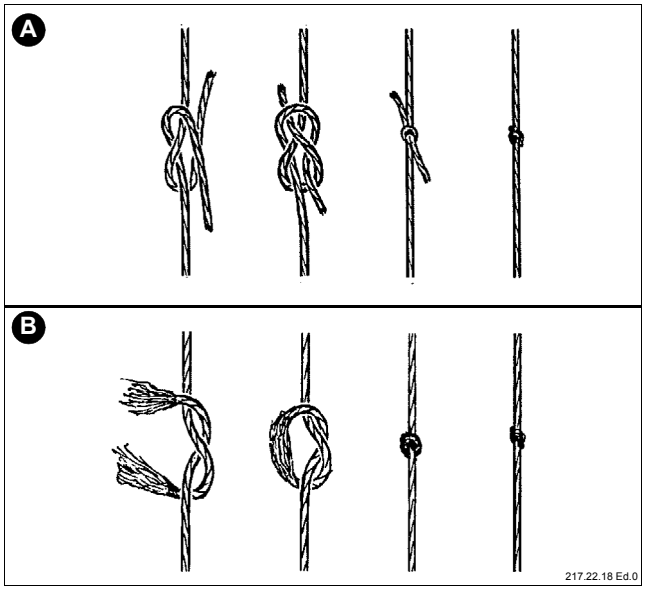


6.2.3 Garnverbindungen

Um das Abwickeln des Garnes in den verschiedenen Phasen zu erleichtern, müssen die Knoten wie folgt geknüpft werden:

A - Knoten für Kunststoffgarn (500/700 m/kg)

B - Knoten für Garn aus Pflanzenfaser (200/400 m/kg)



6.2.4 Einstellung der Spannbacken

Hauptgarn F1

Die obere Spannbacke **M1** dient zur effektiven Einstellung der Spannung des Garnes auf der Riemenscheibe.

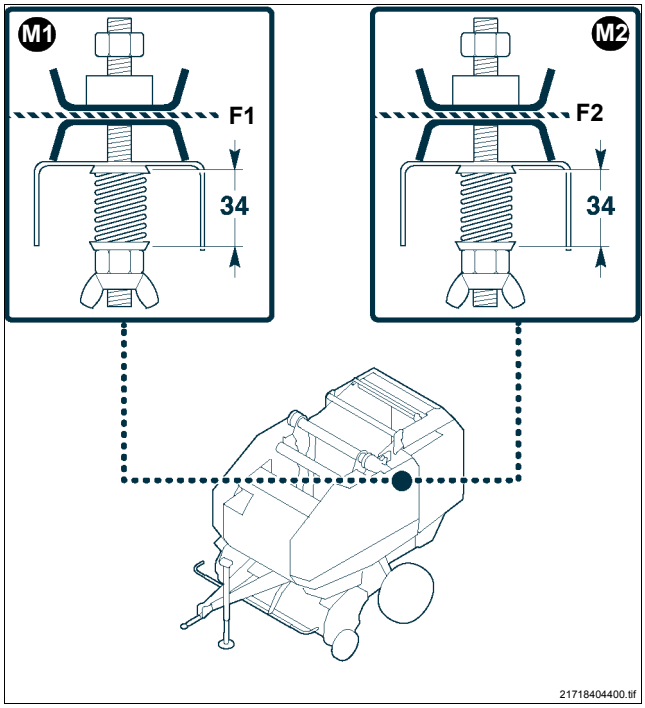
Zustand des Garnes **F1**:

– Es darf über die kleine Rille der Riemenscheibe nicht gleiten (mit Garnführung am Ende).

– Es muß von der Zufuhrwalze **R1** am Anfang des Bindevorganges gezogen werden.
Das Garn muß unter Wirkung einer aus der Preßkammer ausgeübten Kraft von 9÷10 kg gleiten.

Nebengarn F2

Die obere Spannbacke **M2** dient zur effektiven Einstellung der Spannung des Garnes auf der Riemenscheibe.
Es muß von der Zufuhrwalze **R2** während des Startens des Bindevorganges gezogen werden.
Das Garn muß unter Wirkung einer aus der Preßkammer ausgeübten Kraft von 9÷10 kg gleiten.

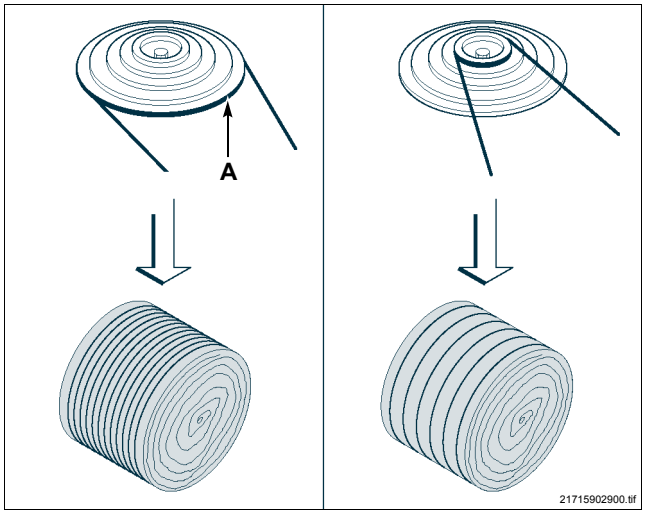


6.2.5 Wahl der Bindungsart

Die Bindevorrichtung ermöglicht die konstante Garnverteilung nach Wahl.

- **Einstellung der Wicklungszahl**

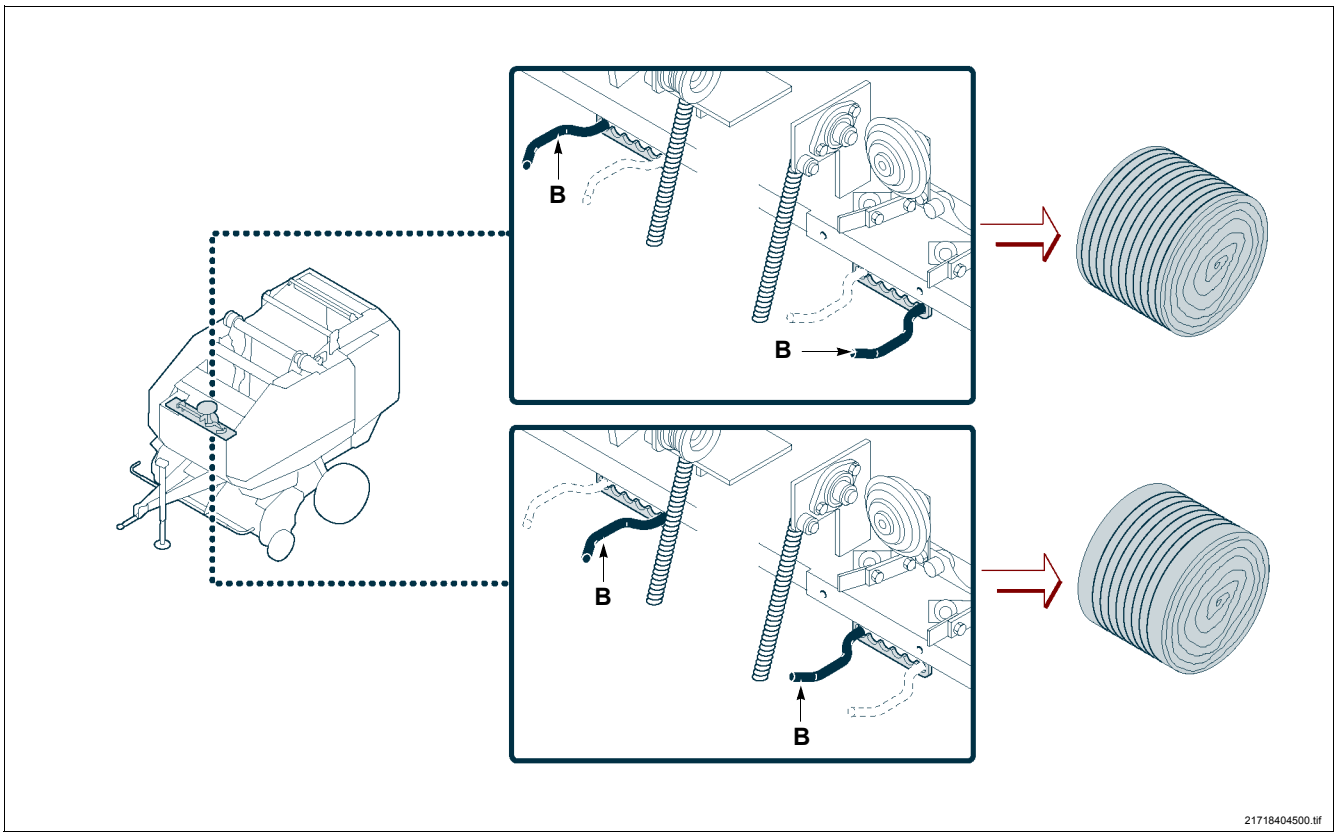
Die Menge des Garnes, das man auf dem Ballen zu verteilen wünscht, erfolgt durch die Riemenscheibe **A** der Bindevorrichtung: die Rille mit höchstem Durchmesser ermöglicht eine dichtere Bindung, die Rille mit niedrigstem Durchmesser ermöglicht eine weniger dichte Bindung.



C62171980.fm

- **Einstellung des seitlichen Abstandes der Bindung**

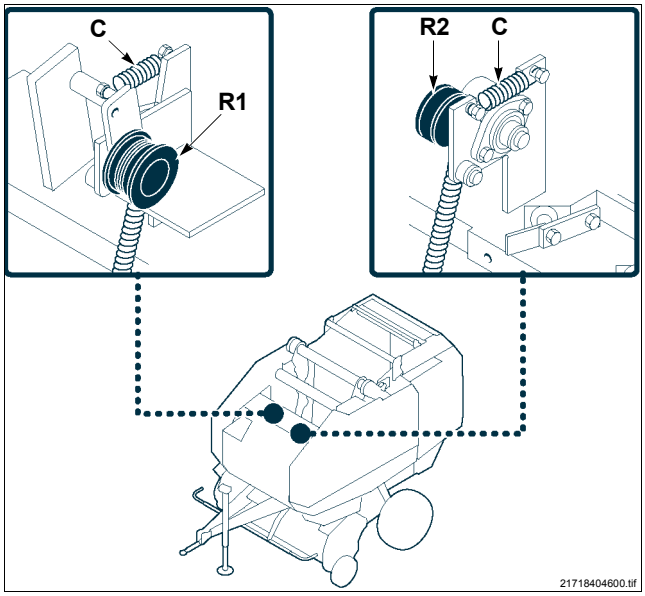
Der Abstand der Bindung vom Ballenrande wird mittels der 2 Garnführungsbegrenzer **B** sowohl auf der rechten als auch auf der linken Seite eingestellt. Gewöhnlich muß der Bindevorgang mit einem Abstand von ungefähr 10 cm vom Rande beginnen.



- **Druckfedern**

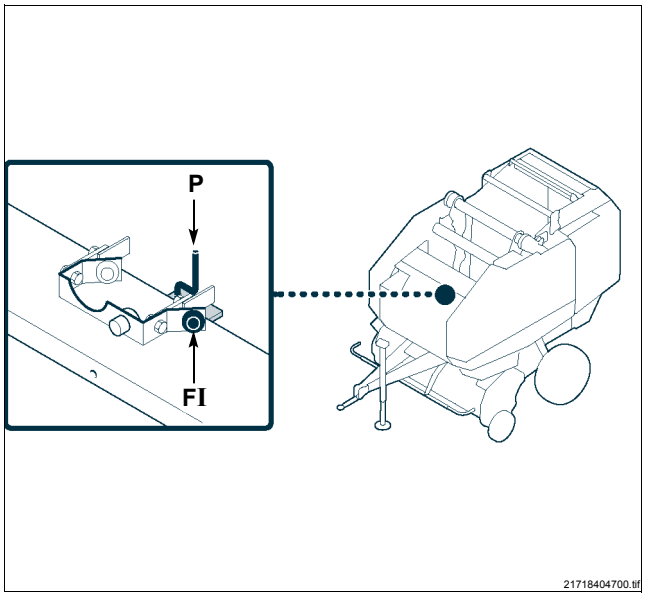
Die beiden Druckfedern **C** ermöglichen die Garnzuführung in die Preßkammer.
Probleme können auftauchen, wenn sich das Garn **F1** in der kleineren Rille der Riemenscheibe befindet und die beiden Garnführungen **G1**-**G2** nicht genügend gleitend sind, oder wenn die oberen Spannbacken **M1**-**M2** zu gespannt sind. Sollten die Federn **C** zu gespannt sein, kann der Durchgang von nicht gut geknüpften Knoten schwierig erfolgen.

N.B. Die Walzen R1 und R2 müssen regelmäßig gereinigt und gebürstet werden.



6.2.6 Betrieb der Garnbindevorrichtung

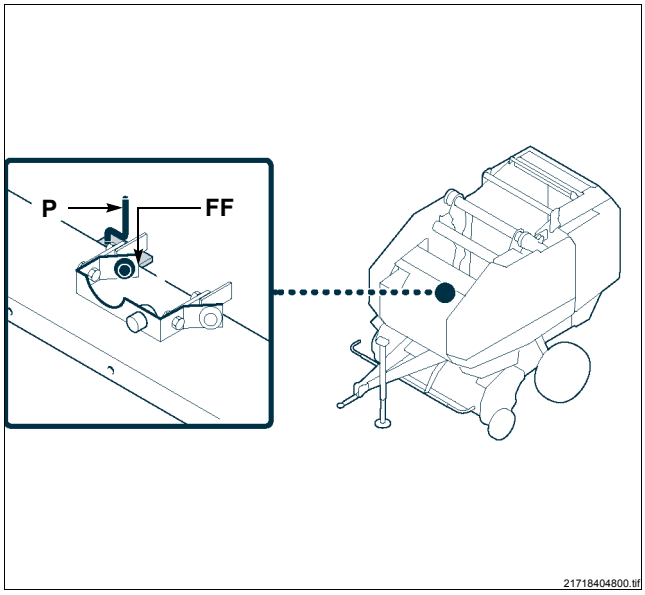
Nach den oben beschriebenen Einstellungen und Anschlüssen kann der Aufsammelvorgang begonnen werden. Nach Erreichung des für den Ballen gewählten Durchmessers empfängt der Motor der Bindevorrichtung den Strom vom elektronischen Kreislauf und die Garne beginnen den Abstieg in die Richtung des Ballens mit Hilfe der Zufuhrwalzen.
Wenn das Hauptgarn **F1** zwischen die Zufuhrwalzen gleitet, müssen die Federn der oberen Spannbacke **M1** gelockert werden. Wenn das Garn in die Rille der Riemenscheibe gleitet, muß die Gleitbarkeit der Bindevorrichtung überprüft oder der Druck der Federn der oberen Spannbacke **M1** erhöht werden. Wenn das Nebengarn **F2** zwischen die Zufuhrwalzen gleitet, müssen die Federn der oberen Spannbacke **M2** gelockert werden.
Während die Garne nach dem Ballen abgesenkt werden, werden die Tüllen nach außen verschoben. Jedes Garn wird in die entsprechende Tülle eingeführt. Gleichzeitig betätigt der Schiebebolzen **P** die Taste **FI** zum Starten des Bindevorgangs, die dem Bediener anzeigt, daß die Fahrtbewegung des Traktors gestoppt werden muß. Nach einigen Sekunden stoppt der Motor der Bindevorrichtung. Inzwischen sind die Garne vom sich drehenden Ballen schon gegriffen worden.



WARNUNG - ACHTUNG: Es ist streng verboten, jeglichen Vorgang vorzunehmen, während sich der Ballen dreht.

Nach dem Bindevorgang und kurz vor dem Schneiden des Hauptgarnes **F1** wird das Nebengarn **F2** geschnitten. Der Schiebebolzen **P** betätigt die Taste **FF** zum Beenden des Bindevorganges. Jetzt kann der Bediener die Heckklappe öffnen und den Ballen abladen.

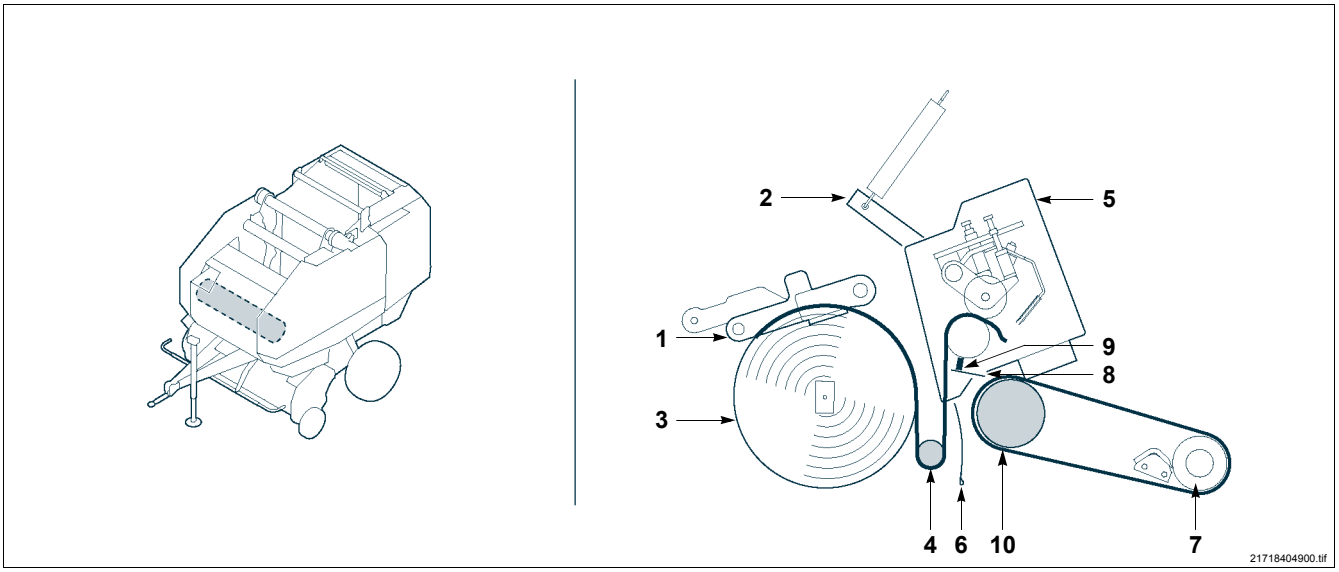
Ein innerer Speicher verhindert das Starten eines zweiten Bindevorganges, sollte der Ballen nach Beenden des vorherigen Vorganges einen genügenden Druck erhalten haben, um die Bindevorrichtung erneut zu betreiben.
Dieser Speicher wird bei Schließung der Heckklappe auf Null gestellt.



6.2.7 Verhalten im Falle von Schäden

Im Falle des fehlenden Startens des Bindevorgangs wie folgt handeln:
- Den Traktor und die Zapfwelle stoppen.
- Die Ursache für das fehlende Starten kontrollieren und beseitigen.
- Die Reset-Taste drücken.
- Das Garn in die Preßkammer zuführen.
- Die Zapfwelle (innerhalb von 30 Sekunden) einschalten.
- Den Bindevorgang beenden.

6.3. ANWEISUNGEN ZUR NETZBINDUNG



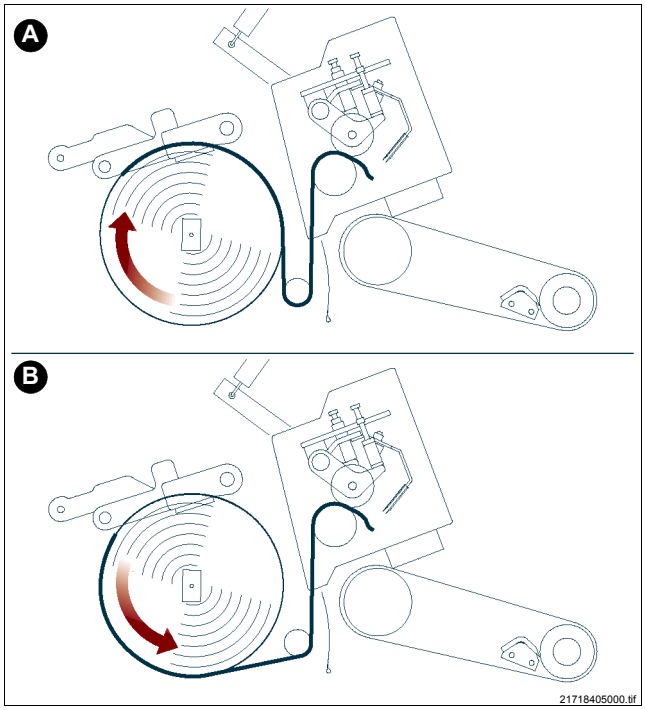
Die Netzbindevorrichtung ermöglicht, bis zu höchstens 4 Wicklungen auf dem Ballen zu verteilen.

Sie besteht aus:

1 - Spulenbremse
2 - Rückstellung des Schneidemessers
3 - Netzspule
4 - Spreizer
5 - Netzbindevorrichtung
6 - Halteband
7 - Matte
8 - Halteband
9 - Reinigungsbürste der Gummiwalze
10- Elektrokupplung

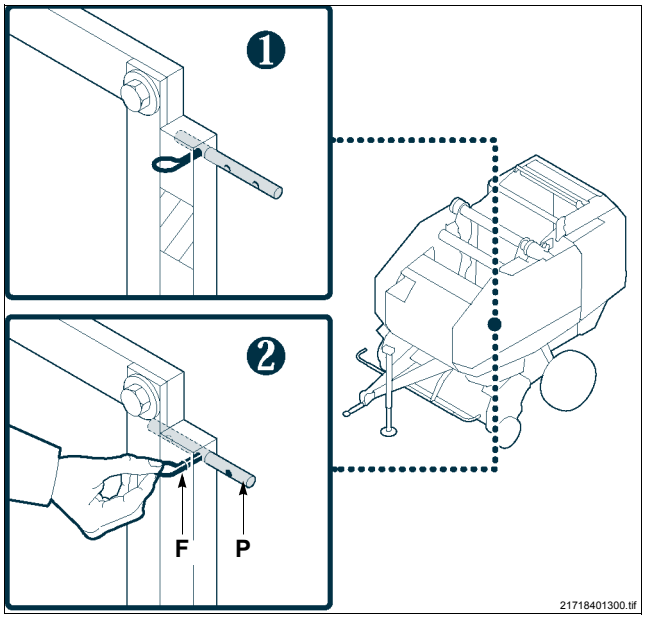
6.3.1 Montage und Anschluß des Netzes

– Es wird empfohlen, ein Netz guter Qualität mit dichten Gliedern mit Lauflänge von 14÷18 g/m zu verwenden.
– Spulen mit max. Durchmesser von 320 mm und max. Breite von 1300 mm verwenden. Wenn der Mittelkern der Spule unregelmäßige Enden und eine höhere Breite aufweist, muß er wieder erzeugt werden, um ihn seitlich mit Hilfe der dazu bestimmten Muffen ordnungsgemäß führen zu können.
– Die Spule in den dazu bestimmten Sitz einfügen, so daß das Netz von unten abgewickelt werden kann.
– Die Bremsvorrichtung in die Spule in abgesenkter Position stellen.
– Die Bindevorrichtung in die Startposition stellen.
– Die Netzkante zwischen den Zufuhrwalzen der Bindevorrichtung gemäß der Strecke **A** einführen.
– Sollte die Erweiterung zu groß sein, empfiehlt es sich, die Strecke **B** anzuwenden.



WARNUNG - ACHTUNG: Eine Arbeit unter der Bindevorrichtung ist notwendig. Es ist sehr wichtig, auf die Scheiden der Netzbindevorrichtung besonders achtzugeben.

WARNUNG - ACHTUNG: Bevor Arbeiten an der Bindevorrichtung ausgeführt werden, muß sie durch Einfügen der Gabel F in den Bolzen P wie in der Position 2 ausgeschaltet werden, so daß der Messerhalter-Querträger in geöffneter Position gesperrt wird.
1 - Arbeitsposition
2 - Sicherheitsposition

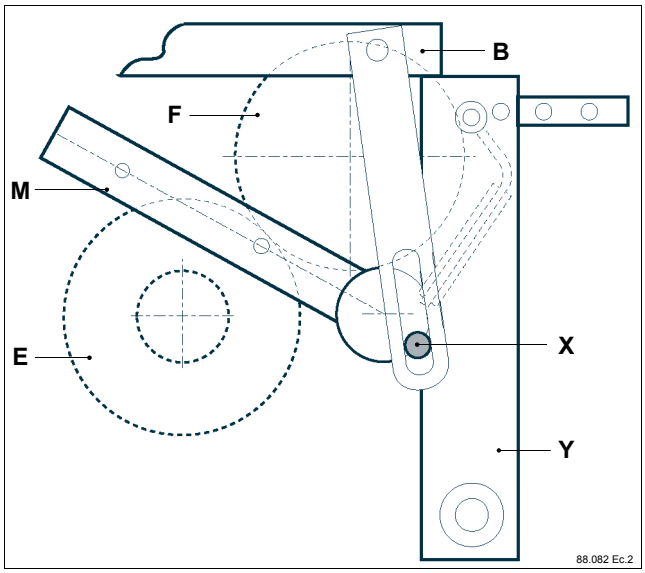


WARNUNG - ACHTUNG: es ist strikt verboten, irgendwelche Eingriffe am Netz vorzunehmen, während sich der Ballen dreht

6.3.2 Startposition der Bindevorrichtung

Den Steuerhebel so positionieren, daß der Messerhalter- Querträger in geöffneter Position ist und der Arm **B** des Messerträgers auf den Hebel **Y** gestützt ist; der Nocken **X** muß den Hebel **Y** berühren, wie es in der Abbildung dargestellt ist. Die Freiläufe, auf denen der Bolzen des Nokkens **X** montiert ist, haben dieselbe Richtung, so daß:

– durch Drehen des Armes **M** im Uhrzeigersinn der Nocken **X** gezogen werden muß;
– durch Drehen in der umgekehrten Richtung der Nocken still bleibt.

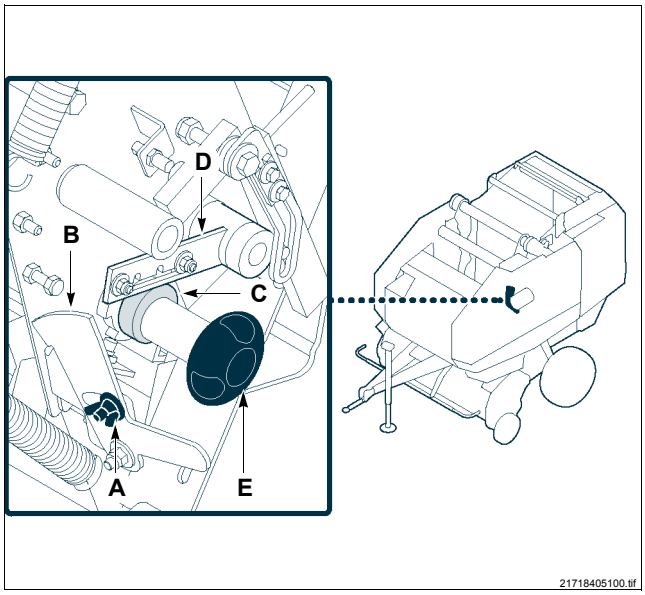


VORSICHT: Wenn die Netzbindevorrichtung für lange Zeit unbetätigt bleibt, müssen die Walzen E und F vor dem Wiederverwenden sorgfältig gereinigt werden.

6.3.3 Auswahl der Ballenumwicklungszahl

Es ist möglich, die Netzmenge, mit der der Ballen umgewickelt werden muß, durch Lockern der Flügelmutter **A** und durch Verschieben des Einstellbereiches **B** nach rechts oder links auszuwählen, je nachdem die Umwicklungszahl vermindert oder erhöht werden muß. Um einen zuverlässigen Bindevorgang auszuführen, wird es eine minimale Zahl von Wicklungen von 2,5÷3 empfohlen.
Vor der Auswahl der Netzmenge muß die Grundeinstellung der Platte **D** ausgeführt werden. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:

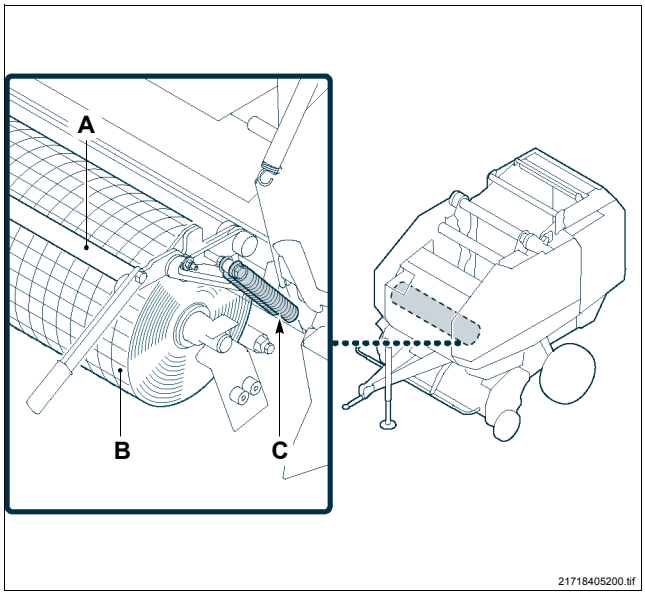
– Den Einstellungsbereich **B** vollständig nach rechts verschieben.
– Den Nocken **C** mit Hilfe des Kugelgriffs **E** vollständig senken.
– Die Platte **D** so befestigen, daß sie gleichzeitig die Nocken **C** und die unterste Stufe des Einstellbereichs **B** berührt.



6.3.4 Spulenbremsvorrichtung

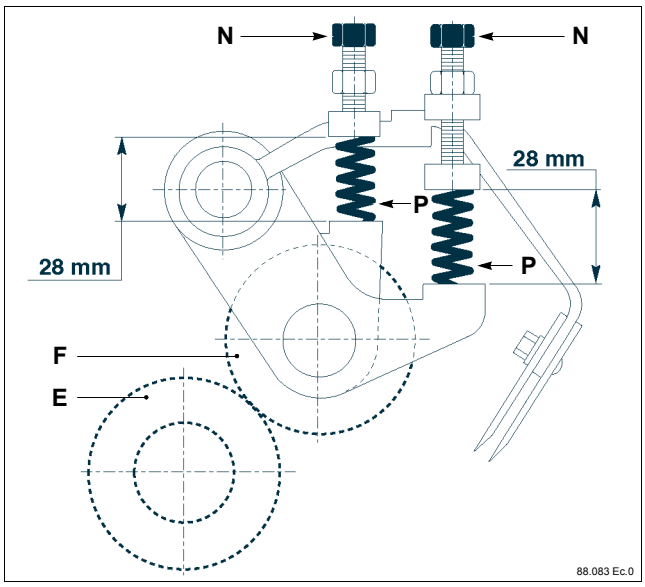
Die Bremsvorrichtung **A** muss immer auf der Spule **B** positioniert sein. Sie hat eine konstante Wirkung, wenn der Durchmesser der Spule verschieden ist; daher ist keine Einstellung der Federn **C** nötig.

Wenn die von 4 Federn **C** ausgeübte Bremswirkung zu groß ist, genügt es, eine Feder auf jeder Seite abzumontieren.



6.3.5 Einstellung des Walzendrucks

Der Druck, mit dem die Zufuhrwalzen **E** - **F** der Bindevorrichtung, gegeneinander geschoben werden, kann mit Hilfe der Schrauben **N**, die sich auf den Seiten und in der Mitte der Bindevorrichtung befinden, eingestellt werden.
Der empfohlene Federdruck (bei der Montage schon eingestellt) entspricht einer Länge von 28 mm.
Es empfiehlt sich, ein Netz guter Qualität mit Lauflänge 14÷18 gr/m mit engen Gliedern, mit einer Höchstbreite von 130 mm zu verwenden.



VORSICHT: Wenn der Druck zwischen den Walzen E-F ungenügend ist, sind die Walzen nicht in der Lage, das Netz zum Beginnen des Bindevorgangs abzuwickeln.
Sollte der Druck übertrieben sein, verengert sich das Netz und wird der Ballen um seine ganze Länge nicht gewickelt.
In diesem Fall muß der Druck der mittleren Feder erhöht werden und der Druck der seitlichen Federn eventuell erleichtert werden.
Auf jeden Fall kontrollieren, ob die Walzen gut gleiten.

6.3.6 Betrieb der Netzbindevorrichtung

Es ist wichtig, die Voreinstellung der Presse für die Netzbindung zu überprüfen.

Wenn der Ballen den gewählten Durchmesser erreicht hat, empfängt die Bindungsstart-Elektrokupplung den Strom und das ermöglicht die Netzeinführung in die Kompressionskammer.

Ein akustisches Signal zeigt dem Bediener an, daß der Bindevorgang begonnen hat und die Fahrtbewegung des Traktors gestoppt werden muß.

Nach ungefähr 6/8 Sekunden wird der Schlag der Netzschneidevorrichtung wahrgenommen. Ein akustisches Signal warnt den Bediener, daß der Bindevorgang zu Ende ist.

Während des Schneidevorgangs muß die Zapfwelle mit einer Geschwindigkeit nicht niedriger als 350÷400 Upm laufen und die Spule ordnungsgemäß gebremst sein. Wenn die Spule sehr locker ist, ist der Schnitt sehr unregelmäßig und das Netz wird enger.

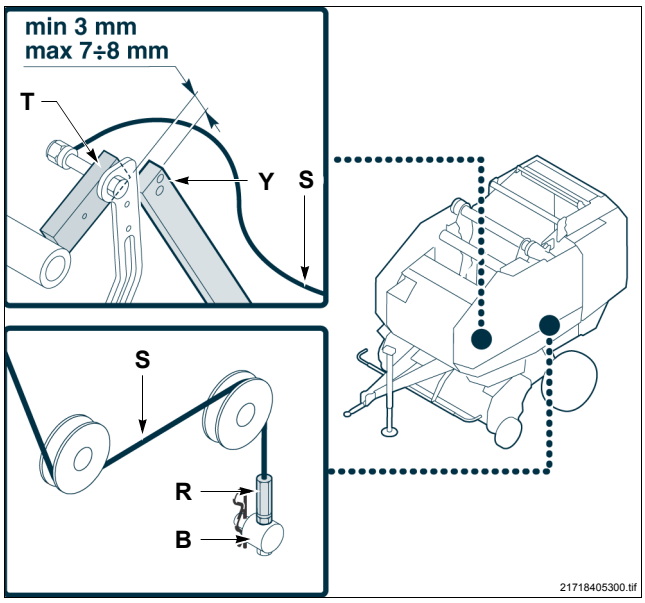
Zum diesem Punkt kann die Presse den Ballen abladen.

Den Ballen gemäß den im Abschnitt 6.10. beschriebenen Anweisungen abladen. Während der Öffnung der Heckklappe erfolgt die automatische Rückstellung der Bindevorrichtung.

6.3.7 Messerrückstellungszugstange

Das Kabel **S** muss mit Hilfe der Muttern, die auf dem Gelenk **R** gestützt sind, eingestellt werden, damit die Steuerhebel bei Öffnung der Haken zurückgestellt werden und der Messerhalteträger in geöffnete Stellung gebracht wird und für einen neuen Netzschnitt bereit ist.

- Während der Öffnung der Haken muss der Abstand zwischen dem Arm des Messerhalteträgers **T** und dem Stützhebel **Y** mindestens 3 mm sein..
- Um die Schließung der Messer (Netzschnitt) bei geöffneter Heckklappe zu ermöglichen, muß die Feder **B** beseitigt werden. Das kann zur Durchführung der Schneideversuche durch manuelles Ziehen des Netzes von der Rückseite der Presse, bei geöffneter und mit dem Sicherheitshahn gesperrter Heckklappe erfolgen (siehe Abschnitt 3.8.).
- Wird der Rückstellhebel manuell betätigt, dürfte der Abstand zwischen **T** und **Y** nicht mehr als 7÷8 mm betragen.



6.3.8 Öffnung des Spulenhalters

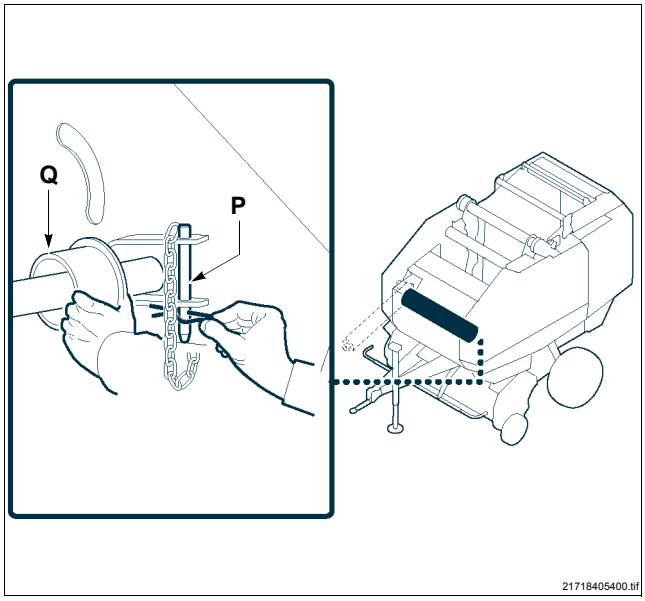
Der Spulenhalter kann vollständig geöffnet werden, um den Zutritt zum Garnbinder zu erleichtern und die Spule in das Rohr einzuführen.

Der Halter kann sich um einen Stützpunkt auf der rechten Seite der Maschine drehen.

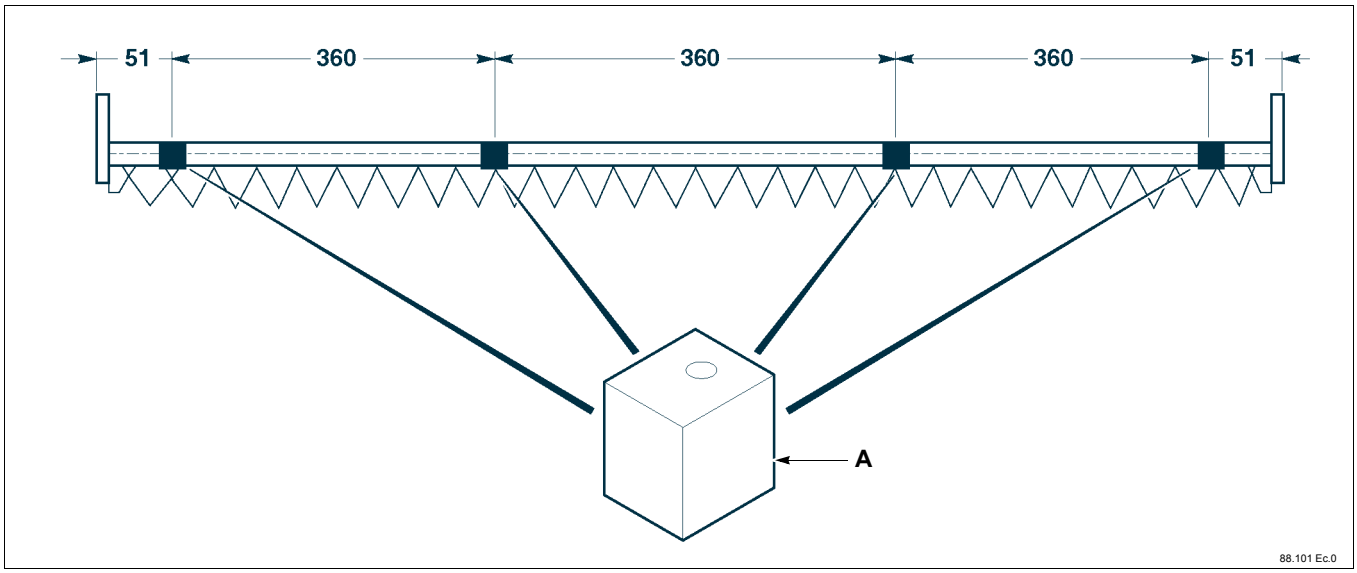
Um die Halterung zu öffnen, die Sicherungsfeder entfernen, den **P**-Zapfen herausziehen und das Spulenhalterohr manuell drehen.

Nach Beendigung des Eingriffes den Halter in die Ausgangslage zurückführen.

Die Halter Q einstellen, damit die Netzspule in bezug auf die Breite der Kompressionskammer zentriert ist.



6.3.9 Einstellung der Endanschlag-Klötze und der Stoßfänger

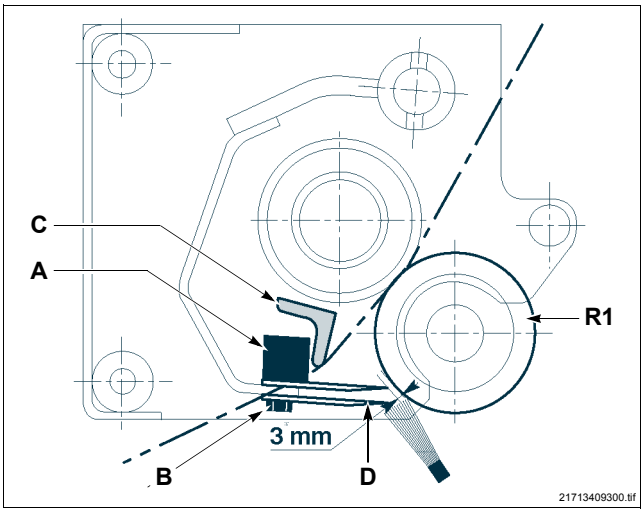


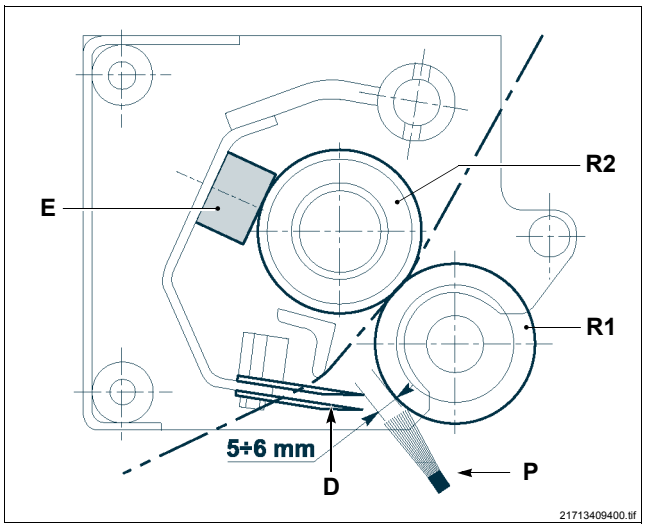
Die Endanschlag-Klötze **A** für die Messer der Netzbindevorrichtung haben die Funktion, die Beschädigung der Gummirolle von Seiten der Schneiden zu vermeiden, nachdem die Gummistoßfänger abgenutzt worden sind.

Mit Hilfe der Schrauben **B** die vier Klötze **A** mit exzentrischem Loch unter den Schneiden positionieren, wie es in der Abbildung dargestellt ist. Wenn die Klötze auf den Winkel **C** gleichzeitig gestützt sind, müssen die Schneiden **D** einen Abstand von ungefähr 3 mm von der Gummirolle **R1** aufweisen.

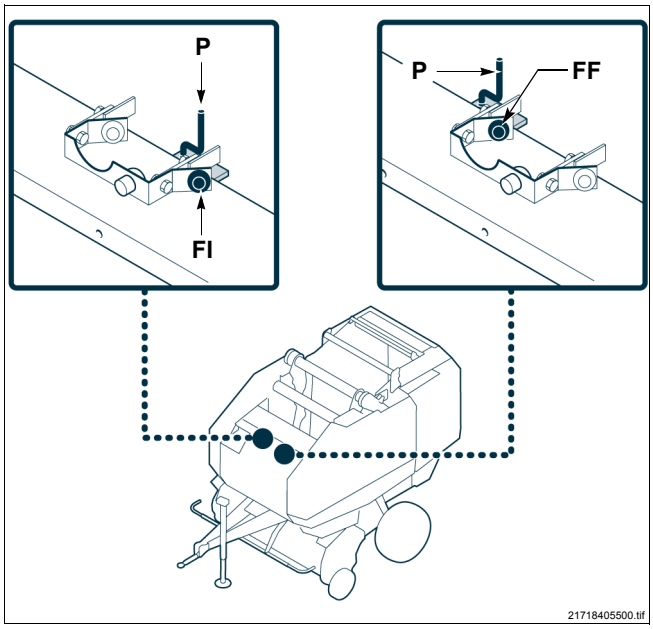
Die Stoßfänger **E** montieren und sie so einstellen, daß wenn die Stoßfänger in Kontakt mit der Eisenwalze **R2** stehen, die Schneidenspitze **D** und die Gummirolle **R1** ungefähr 5÷6 mm voneinander getrennt sind.
Sollte dieser Abstand höher sein, ist der Schnitt unregelmäßig.

Die Reinigungsbürsten **P** regelmäßig reinigen und sie in Berührung mit der Gummirolle **R1**, gemäß der Abbildung, halten.





6.4. ANWEISUNGEN ZUR GEMISCHTEN NETZ- UND GARNBINDUNG



6.4.1 Automatischer Betrieb

Wenn der Ballen den gewählten Druck erreicht hat, empfängt die Bindungsstart-Elektrokupplung den Strom und das ermöglicht die Netzeinführung in die Kompressionskammer.

Gleichzeitig zeigt ein akustisches Signal dem Bedienungspersonal den Beginn der Bindung an. Daraufhin ist die Fahrt des Traktors zu stoppen.

Nach einigen Sekunden wird auch der Elektromotor für den Garnbindebeginn automatisch über den elektronischen Kreislauf mit Strom versorgt und das Garn beginnt, über die Zufuhrwalze auf den Ballen zuzulaufen.

Gleichzeitig fahren die Führungstüllen nach außen, während das Garn nach unten zum Ballen fährt. Jedes Garn wird in die entsprechende Tülle eingeführt und der Schiebebolzen **P** betätigt die Taste **FI** für den Bindestart, der nach einigen Momenten zum Stop des Motors der Garnbindevorrichtung führt, da mittlerweile das Garn bereits vom drehenden Ballen übernommen wurde. Auf diese Art gestaltet sich der Vorgang bei normalem Ablauf und ohne unvorhergesehene Ereignisse.

Rutscht das Hauptgarn **F1** zwischen die Zufuhrwalzen, so müssen die Federn der oberen Klemme **M1** gelockert werden.

Rutscht das Garn hingegen in die Rille der Riemenscheibe, so ist die Gleitfähigkeit der Bindevorrichtung zu überprüfen oder der Druck der Federn der oberen Klemme **M1** zu erhöhen.

Rutscht das Nebengarn **F2** zwischen die Zufuhrwalzen, so müssen die Federn der oberen Klemme **M2** gelokkert werden.

Sollten die Führungstüllen nicht versetzt werden (das Garn rutscht in die Rille der Riemenscheibe, das Garn rutscht zwischen die Rollen der Bindervorrichtung, das Garn ist zu Ende, oder die Riemenscheibe rutscht auf ihrer Welle), zeigt das Steuergehäuse nach Ablauf von 30 Sekunden den Alarm mit drei Tonsignalen an. Die Zapfwelle abstellen.

Dann muss die Resettaste gedrückt werden, um den Kreislauf auf Null zu stellen. Nachdem die Ursache der Störung beseitigt wurde, ist die Zapfwelle wieder einzuschalten.

WARNUNG - ACHTUNG: Die Ausführung von Arbeitsvorgängen jeder Art auf dem Garn ist strikt untersagt, solange sich der Ballen in Drehung befindet.

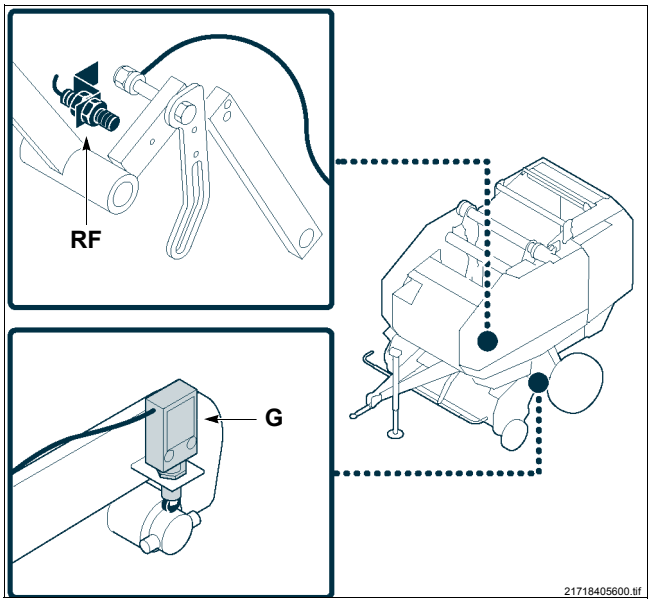
Zwischenzeitlich wird durch das Netz, das sich weiter um den Ballen wickelt, die Schneidevorrichtung ausgelöst (**RF** wird losgelassen und bei der nächsten Rücksetzung der Schneidevorrichtung wieder angesprochen). Der Schneidevorgang sollte bei nicht weniger als 350÷400 Umdrehungen pro Minute der Zapfwelle und bei korrekt gebremster Spule ausgeführt werden.

Wird die Spule nicht korrekt gebremst, wird der Schnitt sehr unregelmäßig ausgeführt. Zum Abschluss der Garnbindung und kurz vor dem Schnitt des Hauptgarns **F1** erfolgt der Schnitt des Nebengarns **F2** und der Schiebebolzen **P** betätigt die Taste **FF** des Bindeendes. Daraufhin ertönt das entsprechende Tonsignal.

Nun kann der Benutzer den Ballen abladen, indem der bewegliche Bereich geöffnet wird.

Während der Schließung der Heckklappe wird der Schalter "Haken geschlossen" **G** betätigt. Dieser Schalter ermöglicht die Nullstellung des inneren Speichers der Bindevorrichtung.

Sollte das nicht erfolgen, die Einstellung des Schalters überprüfen. Ein interner Speicher verhindert den Beginn eines zweiten Bindevorgangs, wenn der Ballen des vorigen Bindevorgangs einen Druck aufweist, der für den erneuten Start der Bindevorrichtung ausreicht.



6.4.2 Verhalten im Falle von Schäden

Im Falle des fehlenden Startens des Bindevorgangs wie folgt handeln:

– Den Traktor und die Zapfwelle stoppen.
– Die Ursache für das fehlende Starten kontrollieren und beseitigen.
– Die Reset-Taste drücken.
– Das Garn in die Preßkammer zuführen.
– Die Zapfwelle (innerhalb von 30 Sekunden) einschalten.
– Den Bindevorgang beenden.

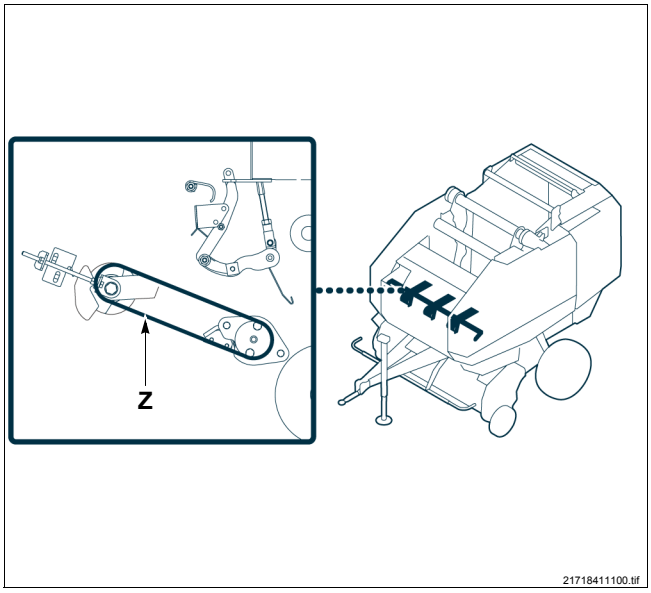
- **Bruch des Garnes**

Im Falles eines Garnbruches oder der Spulenerschöpfung muß die Bindevorrichtung in die Startposition zurückgeführt werden. Wenn der Ballen den maximalen Druck bewahrt hat, wird das Starten des Bindevorganges durch Drücken der RESET-Taste betätigt. Dann die Zapfwelle unmittelbar einschalten.

6.5. GARN- UND NETZZUFUHRBAND

Die Matte Z führt das Garn oder das Netz in die Richtung des Ballens zu, daher darf sie nicht zu viel gespannt werden, weil die vorgesehene Arbeit nur braucht, dass der Riemen eine regelmäßige Bewegung aufweist.

Hinweis: Eine hohe Spannung verursacht einen vorzeitigen Verschleiß. Alle 500 Ballen kontrollieren.

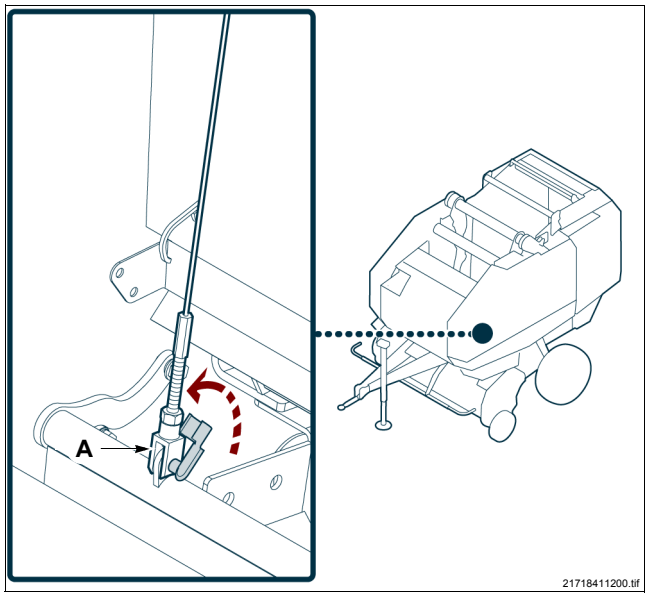


6.5.1 Reinigungsgerät des Garn- und Netzzufuhrbands

Diese Vorrichtung ermöglicht, das Zufuhrband sauber zu halten, und wird verwendet, wenn trokkene und zerkleinerte Produkte verarbeitet werden.

Den Anschluss wie folgt ausführen.

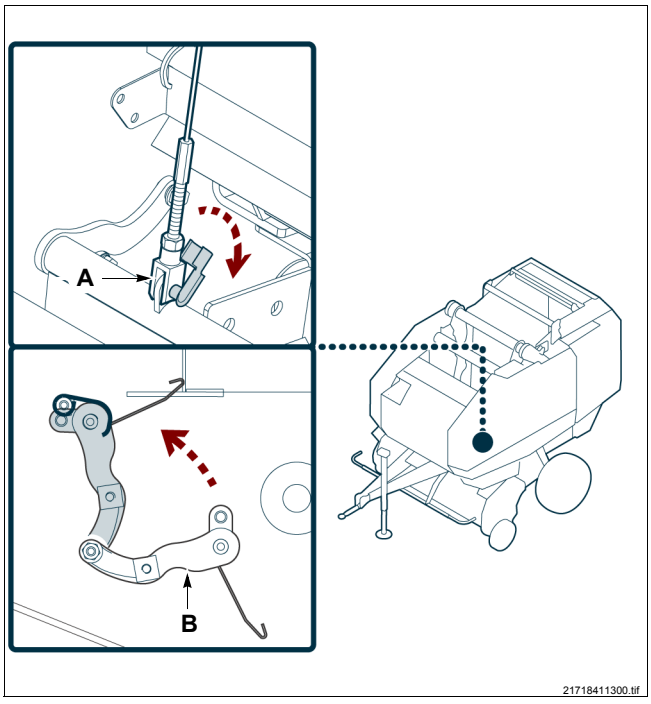
– Die Heckklappe der Maschine über den Antrieb des Hydrauliksteuerventils des Traktors öffnen;
– Das Sicherheitshahn auf dem Hydraulikzylinder der Heckklappe auf der linken Seite schließen;
– Den Traktor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel entfernen;
– Kontrollieren, ob die Gabel **A** gemäß der Abbildung ordnungsgemäß eingeführt ist;
– Die Standardbetriebsbedingungen wieder herstellen;
– Den Betrieb des Reinigungsgeräts betätigen (siehe Handbuch des alphanumerischen Steuergehäuses).



Wenn das Reinigungsgerät nicht verwendet wird, empfiehlt es sich, es in die Ruhestellung zu positionieren.

Wie folgt handeln.

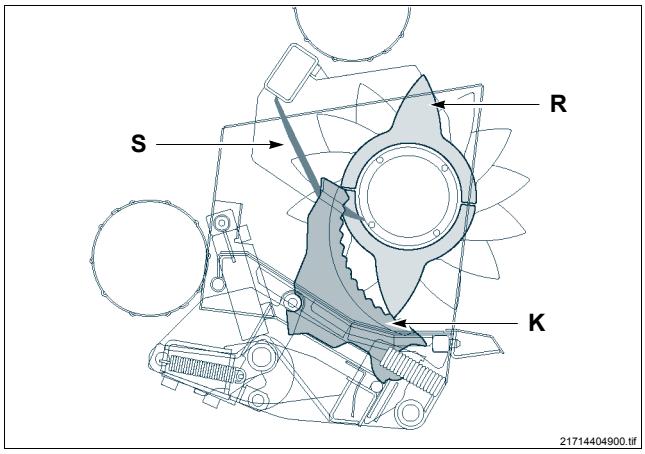
– Die Heckklappe der Maschine über den Antrieb des Hydrauliksteuerventils des Traktors öffnen;
– Die Riemen gemäß Abschnitt 5.13. lockern;
– Den Traktor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel entfernen;
– Die Gabel **A** trennen;
– Das Seil in den speziellen im Schutzband vorhandenen Bereich einführen;
– Das Reinigungsgerät **B** in die in der Abbildung gezeigte Ruhestellung positionieren.

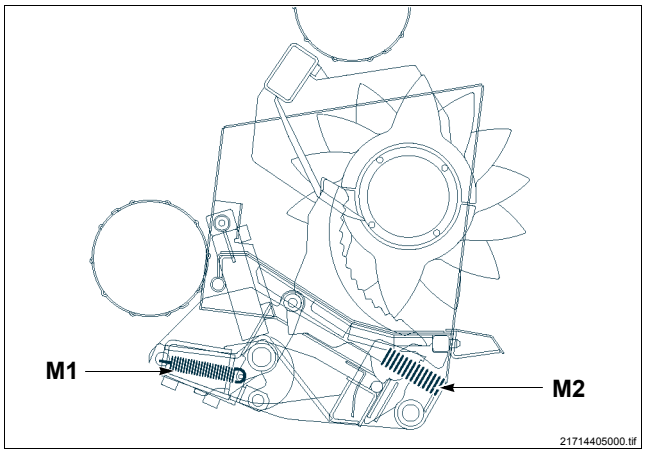


6.6. SCHNEIDEVORRICHTUNG MIT 25 MESSERN (POWERCUT)

Die Schneidevorrichtung Powercut mit 25 Messern ermöglicht eine gleichmäßige Zerkleinerung des Pressguts, bevor es in die Rollkammer gelangt.

Das Schneidaggregat führt einen gleichförmigen Schnitt des aufgesammelten Gutes vor seinem Einlauf in die Preßkammer.
Sie befindet sich in der Mitte des Zufuhrsystems der Rundballenpresse, zwischen der Pick-up und den Zufuhrwalzen.
Der Schwaden wird von der Pick-up zur Drehzuführung **R** befördert, die das Pressgut zu den Messern **K** und den Schabern **S** drängt, die für den Schnitt sorgen.
Das Pressgut wird dann von den Zufuhrwalzen in die Rollkammer befördert.
Die Messer können vom Fahrersitz aus über einen elektrisch hydraulischen Antrieb gehoben und gesenkt werden.
Die Schnittlänge des Pressguts hängt von der Anzahl der in der Schneidevorrichtung eingesetzten Messer ab.
Sind alle 25 Messer eingesetzt, wird das Pressgut vermehrt geschnitten.
Die Schnittlänge wird durch Entfernung einiger Messer vergrößert (Absatz 6.6.3.).
Jedes Messer kann selbständig niedergehen, wenn es auf Fremdkörper trifft (z.B. Steine, Holzstücke, usw.) oder wenn eine übermäßige Beanspruchung vorliegt. Durch die Wirkung der Federn **M1** und **M2** geht das Messer dann automatisch wieder in die Schneideposition zurück.





6.6.1 Lösen des Rotors

Im Fall der Rotorblockierung schaltet sich die automatische Ausschaltvorrichtung der Gelenkwelle ein und stoppt den gesamten Maschinenantrieb. Wenn sich der Rotor während dem Sammeln blockiert, kann er auf folgende Weise wieder aktiviert werden:

Wenn der Rotor während des Aufsammels blockiert wird, kann er auf folgende Weisen wieder gelöst werden:

– durch den Vorgang der Schnellausräumung;
– mit Hilfe der Wendevorrichtung (Option);
– mit Hilfe des mitgelieferten Schlüssels.

Schlecht geschliffene oder abgenützte Messer oder übermäßige Beschickung verursachen die Blockierung des Rotors oder der gesamten Maschine.

WARNUNG - ACHTUNG: während dem Entblocken des Rotors darf sich niemand der Maschine nähern.

WARNUNG - ACHTUNG: Fahrerplatz des Traktors nicht ohne vorheriges Ausschalten des Motors verlassen.

WARNUNG - ACHTUNG: nie versuchen den Rotor oder die Pick-up anders zu entblocken als vorgeschrieben.

❑ Schnellausräumung

Dieses Verfahren kann bei einer leichten Verstopfung eingesetzt werden. Dazu wie folgt vorgehen.

– Die Zapfwelle abstellen;
– auf dem Steuergehäuse die Taste drücken, bis das Symbol leuchtet;
– Diesen Druckknopf drücken bis das Symbol aufleuchtet

– Darauf warten, bis die LED zu blinken beginnt.
– Den Hebel des Hydrauliksteuerventils des Traktors am Ende des Messersenkzyklus verwenden (die LED blinkt nicht mehr), den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen.
– die Zapfwelle allmählich wieder in Gang bringen, um das Pressgut in die Rollkammer zu befördern.

Löst sich der Rotor nicht, wie folgt vorgehen:

– Die Umkehrvorrichtung verwenden (siehe “Wendevorrichtung);

Löst sich der Rotor, wie folgt vorgehen:

– Den Hebel des Hydrauliksteuerventils des Traktors am Ende des Rückstellzyklus verwenden (die LED blinkt nicht mehr), den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen.
– Die Taste auf dem Steuergehäuse drükken, bis das Symbol aufleuchtet, um den Betriebszustand der Maschine wiederherzustellen.

❑ Wendevorrichtung

Wie folgt vorgehen.

– Die Zapfwelle abstellen;
– die Schneidevorrichtung ausschalten, indem der Rahmen der Schneidevorrichtung mit den Messern durch Betätigung der elektrohydraulischen Vorrichtung abgesenkt wird (siehe “Schnellausräumung”);
– Den Druckknopf auf dem Steuergehäuse drücken drücken, bis das Symbol leuchtet. Auf dem Display erscheint:

und es ertönt ein aussetzendes, akustisches Signal;

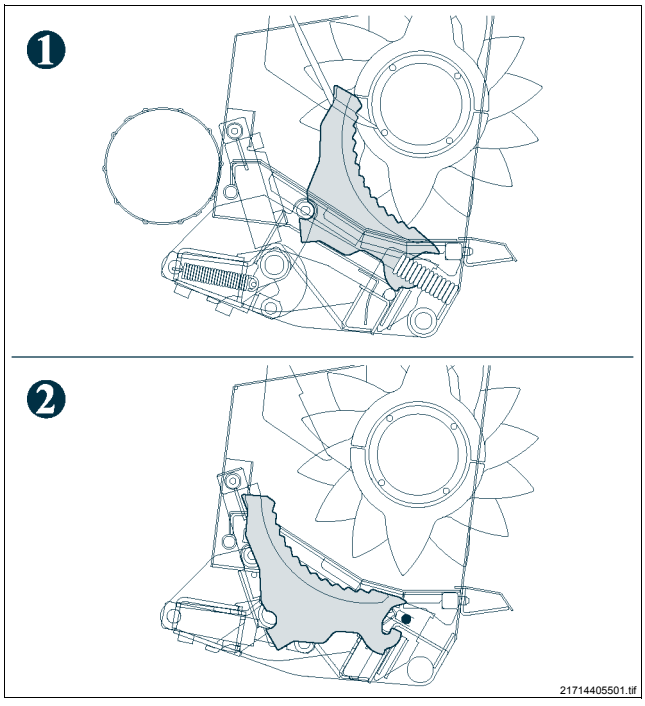
C62171980.fm

– den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors ca. 3 - 4 Sekunden lang betätigen (auf dieselbe Weise wie zum Anheben der Pick-up), um die Rotorbewegung umzukehren;
– den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen;
– die Zapfwelle des Traktors wieder einschalten, bis der Rotor gelöst ist (eine halbe Umdrehung des Rotors in die entgegengesetzte Richtung ist ausreichend);
– den Hebel des Verteilers des Traktors nochmals ca. 5 Sekunden lang betätigen (auf dieselbe Weise wie zum Absenken der Pick-up), um die Drehrichtung und den normalen Arbeitszustand des Rotors wieder herzustellen;
– den Rahmen der Schneidevorrichtung mit den Messern wieder anheben (siehe “Schnellausräumung”).
– Die Taste
auf dem Steuergehäuse drükken,
bis das Symbol aufleuchtet,
um den Betriebszustand der Maschine wiederherzustellen.

6.6.2 Wahl der Messerposition

Die Messer können sich in zwei Stellungen befinden:
1 - Messer angehoben; normale Schnittposition.
2 - Messer abgesenkt; Schnittposition ausgeschlossen.

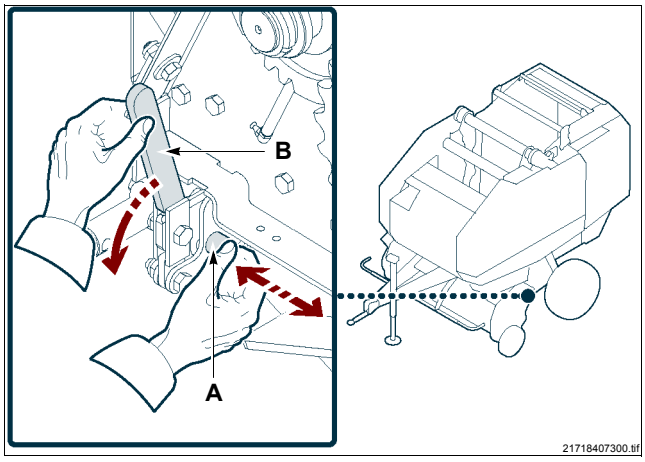
Die Messer können auch für die Wartung oder zum Ausräumen der Maschine abgesenkt werden (siehe Absatz 6.6.1.).
Soll der Schnitt des Pressguts vollständig ausgeschlossen werden, können alle Messer abgesenkt werden und es ist nicht notwendig, sie auszubauen. Dazu das Abdeckblech einsetzen (siehe Absatz 6.6.7.) (Option - KIT3446220).



❑ Absenken der Messer

Dazu wie folgt vorgehen.

– Die Zapfwelle anhalten;
– den Bolzen **A** herausnehmen und den Hebel **B** nach außen ziehen;
– den Bolzen **A** wieder einsetzen;
– auf dem Steuergehäuse die Taste drücken, bis das Symbol leuchtet;
– Diesen Druckknopf drücken bis das Symbol aufleuchtet



– Darauf warten, bis die LED zu blinken beginnt
– Den Hebel des Hydraulikssteuerventils des Traktors verwenden, am Ende des Senkzyklus blinkt die LED nicht mehr
– den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen; die Messer sind nun abgesenkt.
– Die Taste auf dem Steuergehäuse drükken, bis das Symbol aufleuchtet, um den Betriebszustand der Maschine wiederherzustellen.

❑ Anheben der Messer

Dazu ist wie folgt vorzugehen.

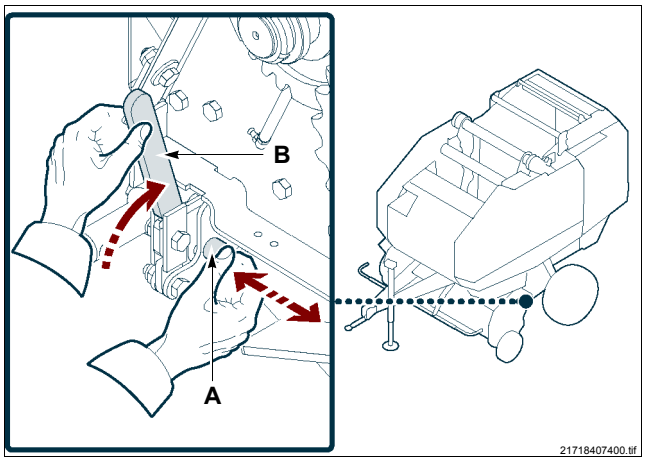
– Die Zapfwelle abstellen;
– Die Taste auf dem Steuergehäuse drükken, bis das Symbol aufleuchtet;
– Diesen Druckknopf drücken bis das Symbol aufleuchte

– Darauf warten, bis die LED zu blinken beginnt
– Den Hebel des Hydraulikssteuerventils des Traktors verwenden, am Ende des Hebezyklus blinkt die LED nicht mehr und auf dem Display erscheint was folgt:

– den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen; die Messer sind nun angehoben.

C62171980.fm

– den Bolzen **A** herausnehmen und den Hebel **B** nach innen drücken;
– den Bolzen **A** wieder einsetzen.
– Die Taste
auf dem Steuergehäuse drükken,
bis das Symbol aufleuchtet,
um den Betriebszustand der Maschine wiederherzustellen.



6.6.3 Herausziehen und Wiedereinsetzen der Messer

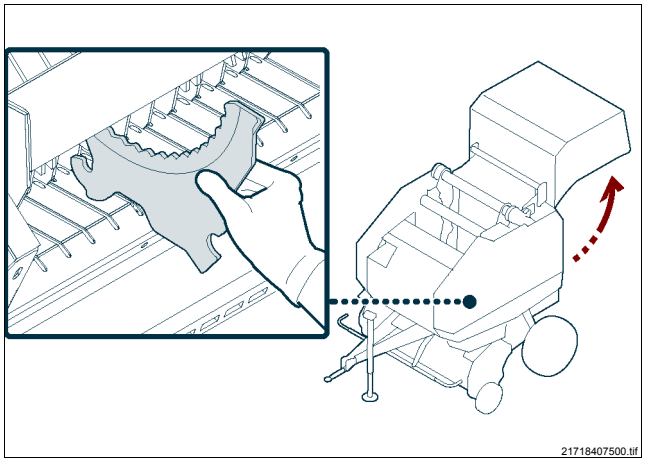
Die wichtigste Gründe zur Ausführung dieses Arbeitsschritts sind folgende:

– Herausziehen aller oder einiger Messer und Ersetzen durch die entsprechenden Ersatzplatten (Absatz 6.6.4), um den Schnitt des Pressguts zu vermindern oder auszuschließen;
– Ersetzen der Messer wegen Beschädigung;
– Herausziehen der Messer, um sie zu schärfen.

❑ **Herausziehen**

In der angeführten Weise vorgehen.

– Die Zapfwelle abstellen;
– auf dem Steuergehäuse die Taste drücken, bis das Symbol leuchtet;
– Diesen Druckknopf drücken bis das Symbol aufleuchte
– Darauf warten, bis die LED zu blinken beginnt
– Den Hebel des Hydrauliksteuerventils des Traktors am Ende des Abzugszyklus verwenden (die LED blinkt nicht mehr), den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen, jetzt ist der Stützrahmen abgesenkt und die Messer sind ausgekuppelt;
– die Heckklappe der Maschine über den Antrieb des Hydrauliksteuerventils des Traktors öffnen;
– das Sicherheitshahn auf dem Hydraulikzylinder der Heckklappe auf der linken Seite schließen und den Motor des Traktors stoppen.



WARNUNG - ACHTUNG: vor sämtlichen Eingriffen an der Maschine den Traktor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

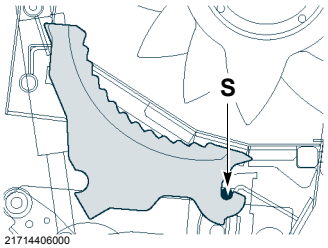
– Das Messer vom Inneren des Presskanals aus am Endstück anfassen, anheben und herausziehen.

Zum Herausziehen der Messer Schutzhandschuhe anziehen und die Schnittseite mit besonderer Vorsicht handhaben.

❑ **Wiederherstellen des Arbeitszustands**

In der angeführten Weise vorgehen.

– sicherstellen, dass die vordere Öse des Messers in der Messerhaltewelle **S** eingesetzt ist;



– Den Hebel des Hydraulik steuerventils des Traktors am Ende des Rückstellzyklus verwenden (die LED blinkt nicht mehr), den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen und sich vergewissern, dass die Messer in angehobener Stellung sind;

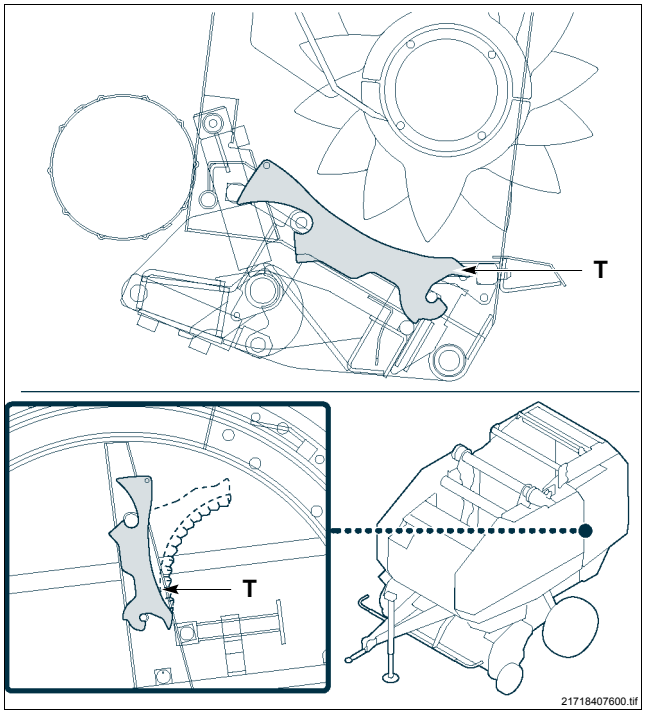
Es wird empfohlen, die Messer häufig zu schleifen, um die erforderliche Leistung für den Schnitt des Pressguts auf ein Minimum zu reduzieren.

6.6.4 Einsetzen der Ersatzplatten der Messer

Um Verstopfungen und/oder unerwünschte Materialanhäufungen in den Langlöchern der Zufuhrfläche zu vermeiden, die Ersatzplatten **T** an Stelle der Messer montieren, wenn nicht alle Messer oder nur ein Teil davon benützt werden sollen.

Die Ersatzplatten **T** sind in Ruhestellung auf der linken Seite der Maschine.

Die herausgenommenen Messer können in die Ruhestellung der verwendeten Ersatzplatten gebracht werden.

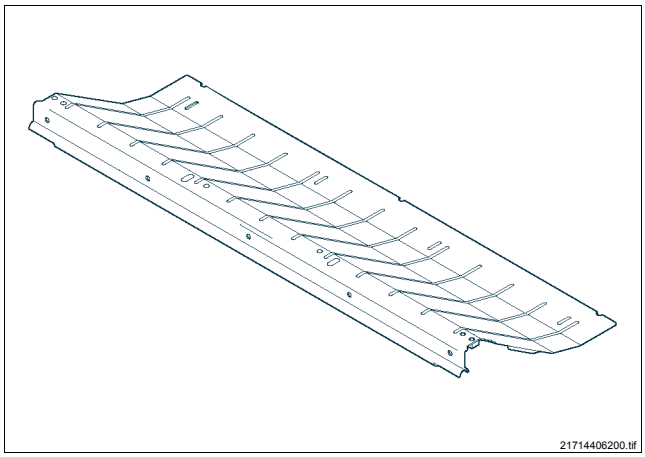


Zur Ausführung dieses Vorgangs die Funktion "Messerausschaltung" auswählen und sich vergewissern, dass sich der Hebel B nach innen befindet (im Gegensatz zur normalen Bedingung der Standardmesserausschaltung).(siehe Abschnitt 6.6.2.). Nach der Installation der Ersatzplatten die Funktion "Messereinschaltung" siehe Abschnitt 6.6.2. auswählen). Auf diese Weise werden nur die im Sitz gebliebenen Messer aktiviert.

C62171980.fm

6.6.5 Zusatzfläche für den Schnitt mit 13 Messern (KIT 3446221)

Soll die Schnittgröße des Pressguts geändert werden, kann auch die mitgelieferte zusätzliche Zufuhrfläche verwendet werden, die es ermöglicht, nur 13 Messer zu verwenden.



Die zusätzliche Zufuhrfläche wird wie folgt installiert.

– Die Zapfwelle abstellen;
– Den Druckknopf auf dem Steuergehäuse drücken:

auf dem Display erscheint:

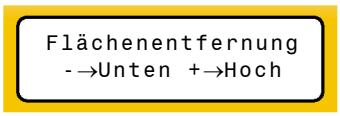
– Die Plustaste (“+”) drücken, bis auf dem Display erscheint:

– Diesen Druckknopf drücken :

– die Taste "+" oder "-" drücken, bis folgendes auf dem Display erscheint:

– Diesen Druckknopf drücken:

auf dem Display erscheint:



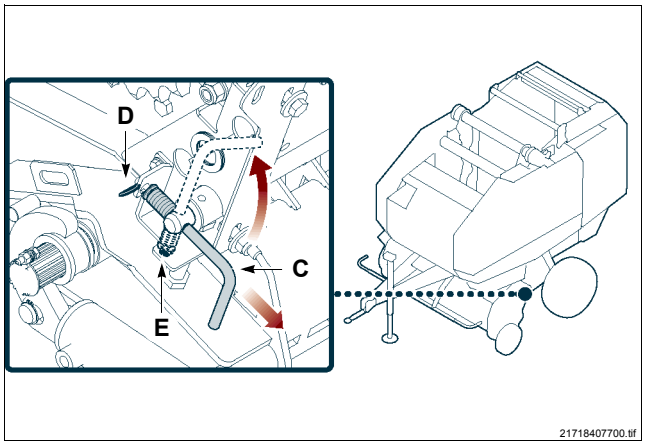
C62171980.fm

– Diesen Druckknopf drücken:
und gleichzeitig den Hebel des Hydrauliksteuerventils des Traktors verwenden, auf dem Display des Steuergehäuses erscheint was folgt:

– Am Ende des Senkzyklus den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen: der Stützrahmen ist in der richtigen Stellung für die Flächenentfernung;
– die Heckklappe der Maschine durch Betätigung des Hydraulikverteilers des Traktors öffnen;
– das Sicherheitshahn auf dem Hydraulikzylinder der Heckklappe auf der linken Seite schließen und den Motor des Traktors stoppen;

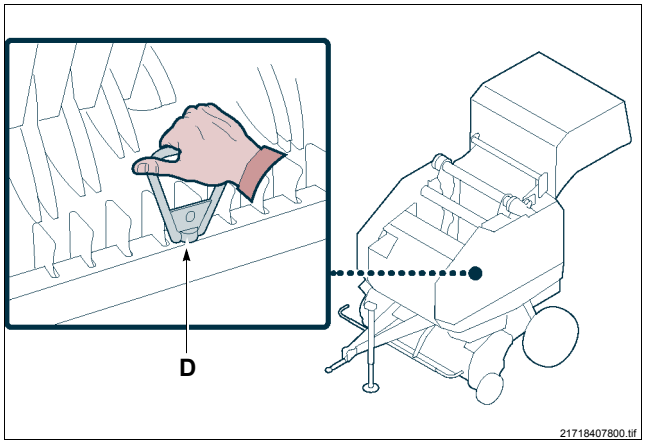
WARNUNG - ACHTUNG: vor sämtlichen Eingriffen an der Maschine den Traktor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

– den Splint **D** entfernen;
– den Hebel **C** ziehen und nach oben drehen, bis er in das Loch **E** eingeführt wird.



– die mitgelieferten Griffe **D** in die entsprechenden Schlitze in der Zufuhrfläche einsetzen und letztere entfernen.
– Die im Abschnitt 6.6.3. beschriebenen Abzugsanweisungen einhalten, um die 12 ungebrauchten Messer herauszuziehen.
– Die Taste
auf dem Steuergehäuse drücken,
um zum Menü “Supercut” zurückzukehren;

– Die Taste "+" oder "-" drücken, bis Folgendes auf dem Display erscheint:



– die Taste drücken

– Die Taste drücken

und gleichzeitig den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen, um die Messerhalterung und die Messer in die abgesenkte Stellung zurückzubringen. So kann die Zufuhrfläche entfernt bzw. ausgewechselt werden.

– Die Zusatzfläche (für 13 Messer - KIT 3446221) montieren;

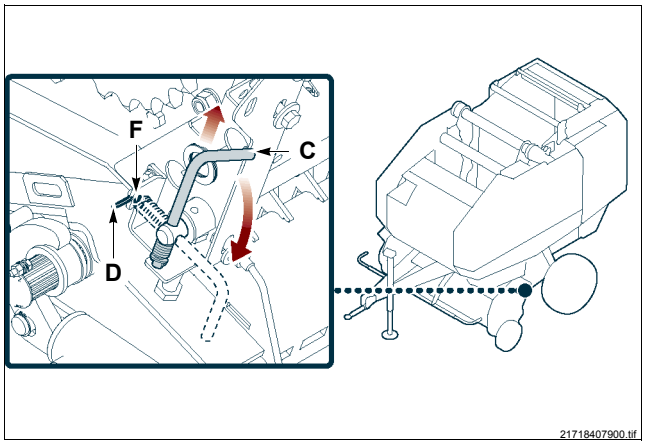
– den Hebel **C** ziehen und nach unten drehen, bis er in das Loch **F** eingeführt wird. Sich vergewissern, dass die Fläche blockiert ist;

– den Splint **D** einführen.

– Die Taste drücken

und gleichzeitig den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen. Auf dem Display des Steuergehäuses blinkt die Meldung:

– nach Beendigung des Rückstellzyklus den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen und sicherstellen, dass die Messer angehoben sind;



6.6.6 Entfernen der Zufuhrfläche

Die Zufuhrfläche kann für Reinigungs- oder Wartungsarbeiten entfernt werden; die Vorgangsweise zum Entfernen der Fläche ist im Absatz 6.6.5. beschrieben.

Für diesen Vorgang braucht die Position des Hebels B nicht geändert werden. Der Hebel kann nach innen gerichtet bleiben.

6.6.7 Abdeckblech (Option KIT 3446220)

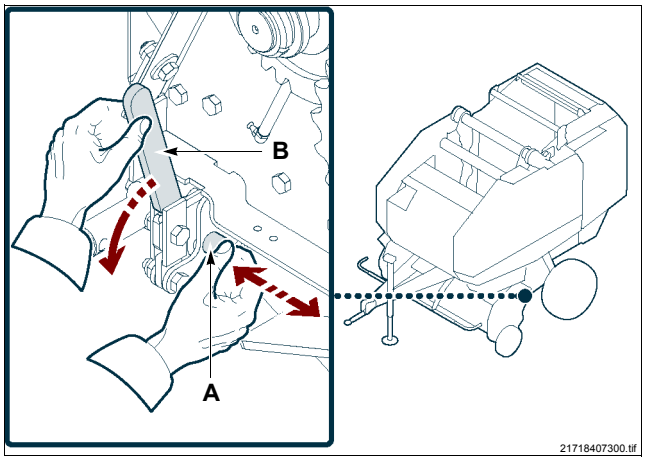
Diese Vorrichtung wird nur dann installiert, wenn der Supercut über lange Zeit hinweg nicht benutzt wird.

Mit dem Abdeckblech kann die Schneidevorrichtung gesperrt werden, ohne alle Messer entfernen zu müssen.

❑ **Installieren des Abdeckblechs**

Dazu ist wie folgt vorzugehen.

– Die Zapfwelle abstellen;
– den Bolzen **A** herausnehmen und den Hebel **B** nach außen ziehen;
– den Bolzen **A** wieder einsetzen;



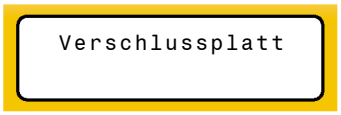
– Den Druckknopf auf dem Steuergehäuse drücken:

auf dem Display erscheint:

– Die Plustaste (“+”) drücken, bis auf dem Display erscheint:

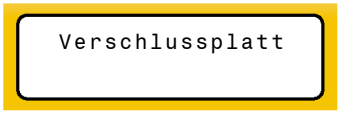
– Diesen Druckknopf drücken:

– die Taste "+" oder "-" drücken, bis folgendes auf dem Display erscheint:



– Diesen Druckknopf drücken:

– die Taste "+" oder "-" drücken, bis folgendes auf dem Display erscheint:



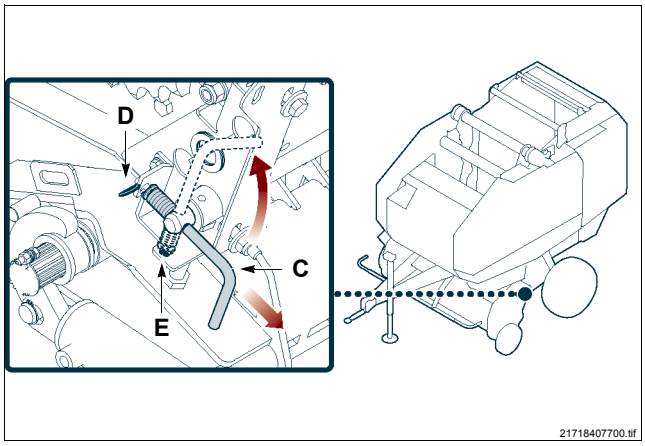
C62171980.fm

– Diesen Druckknopf drücken:
drücken und den Hydraulikverteilerhebel des Traktors betätigen; auf dem Display erscheint:

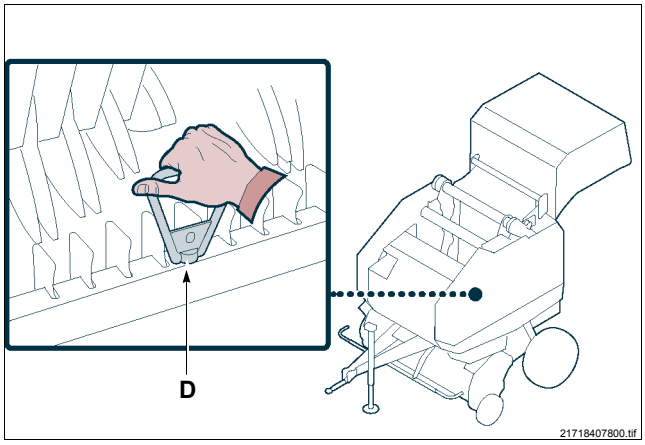
Während des Zyklus geht die Halterung vollkommen nieder, um sich dann langsam wieder zu heben. Die Fläche kann entfernt werden.

Am Ende des Senkzyklus den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen: wie folgt handeln;

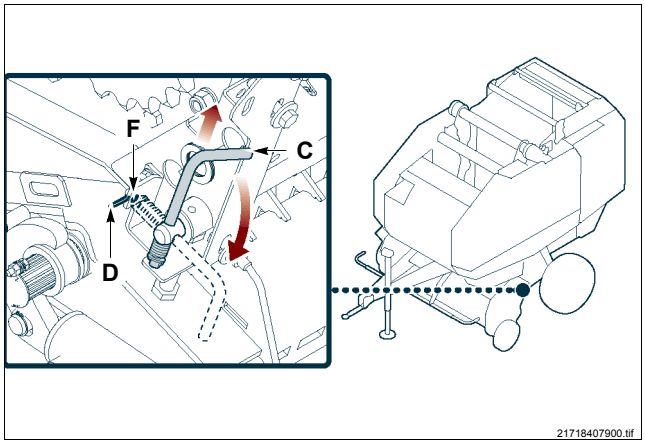
– den Splint **D** entfernen;
– den Hebel **C** ziehen und nach oben drehen, bis er in das Loch **E** eingeführt wird.



– die mitgelieferten Griffe **D** in die entsprechenden Schlitze in der Zufuhrfläche einsetzen und letztere entfernen;
– das Abdeckblech installieren;



– den Hebel **C** ziehen und nach unten drehen, bis er in das Loch **F** eingeführt wird. Sich vergewissern, dass die Fläche blockiert ist;
– den Splint **D** einführen.



Nach dem Durchführen dieses Vorgangs wie folgt vorgehen.

– Die Taste:

drücken und den Hydraulikverteilerhebel des Traktors betätigen; auf dem Display erscheint:

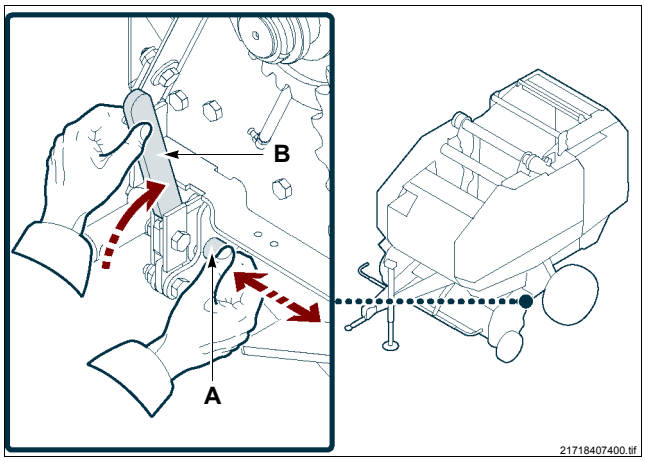
– Nach Beendigung des Wiederaufnahmezyklus den Hebel des Hydraulikkreislaufs loslassen. Nun kann die Maschine die Arbeit wieder aufnehmen und auf dem Display erscheint:

– Die Taste:
drücken, bis das Symbol leuchtet.

Durch das installierte Abdeckblech wird ein Sensor betätigt, der alle Funktionen der Schneidevorrichtung mit Ausnahme der Funktion "Abdeckblech" sperrt.

❑ Entfernen des Abdeckblechs

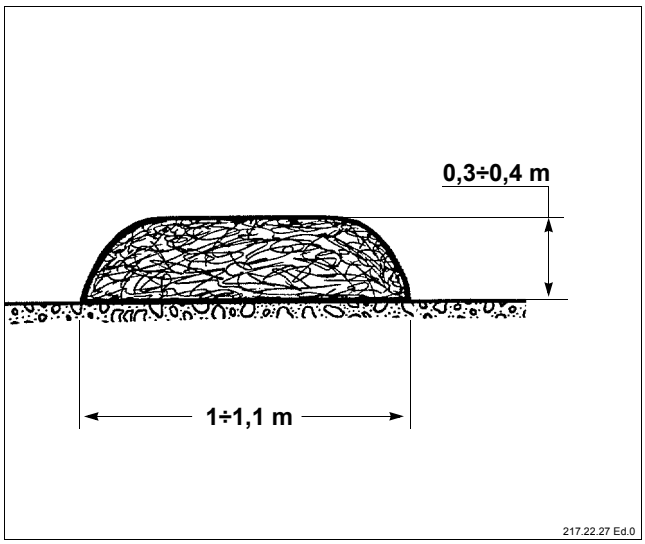
Dazu den für die Installation des Abdeckblechs beschriebenen Vorgang wiederholen.
Zuletzt den Bolzen **A** herausnehmen, den Hebel **B** nach innen drücken und den Bolzen **B** wieder einsetzen.



C62171980.fm

6.7. VORBEREITUNG DES MATERIALS

Die Arbeitsbedingungen einer Presse ändern sich ständig, sowohl in bezug auf die Eigenschaften des aufzusammelnden Produktes als auch in bezug auf den Bodenzustand und -beschaffenheit.
Die Leistungsfähigkeit der Rundballenpresse hängt von der Vorbereitung des Schwadens ab.
Um überflüssige Produktverluste vor Beginn des Aufsammelvorganges zu vermeiden, vergewissern Sie sich, daß der Feuchtigkeitsgehalt für den aufzusammelnden Produkttyp geeignet ist.
Die optimalen Ergebnisse für das Ballenpressen mit gleichmäßiger Dichte und für ihre Konservierung werden mit einem Feuchtigkeitsgehalt von ungefähr 20% bei Heu und von 40%÷55% bei Silage erreicht.

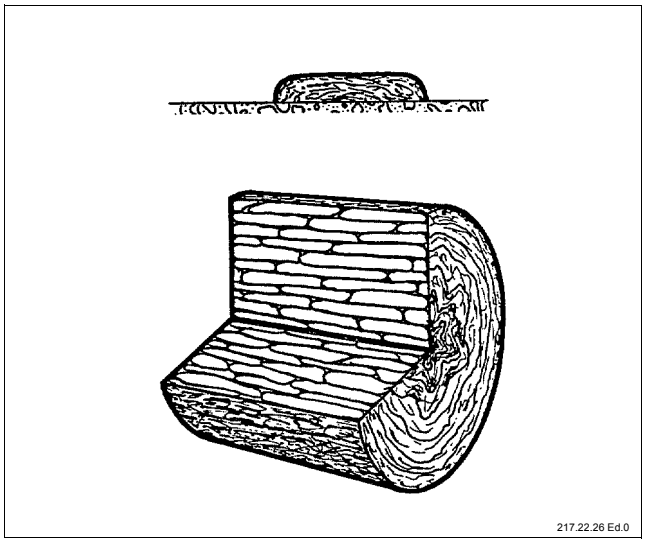


DER BALLEN IST PERFEKT, WENN DER SCHWADEN KLEIN UND BREIT IST.

Die besten Ergebnisse werden mit einem Schwaden mit einer Breite von ungefähr 1,10 m und einer Höhe von 0,30-0,40 erreicht. Das gewährleistet, daß Produkt nicht verloren wird und die Ballen ordnungsgemäß hergestellt werden.

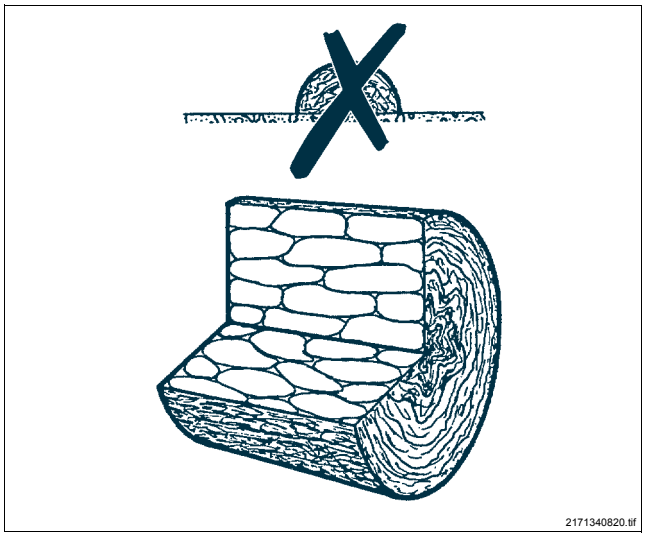
❑ **Vorteile mit kleinem und breitem Schwaden**

– Schneller Vorschub
– Hohes Pressen
– Niedriger Leistungsbedarf
– Höheres Gewicht
– Beschränkte Verluste
– Äußere Wasserdurchlässigkeit
– Gute Konservierung
– Regelmäßige Form des Ballens auch nach der Konservierung.
– Die Führung ist einfacher und ermöglicht, immer in der Schwadenmitte zu bleiben, ohne im Zickzack laufen zu müssen.
– Die Riemen werden leichter geführt und gleiten regelmäßig.



❑ **Nachteile mit großem und engem Schwaden**

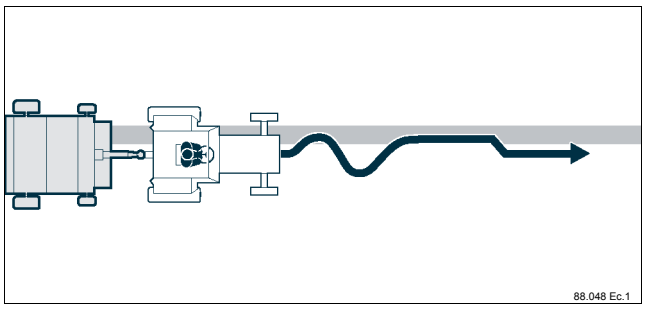
– Langsamer Vorschub
– Niedriges Pressen
– Höherer Leistungsbedarf
– Beschränktes Gewicht
– Produktverluste
– Wassereindringung
– Mittelmäßige Konservierung
– Nach der Konservierung kann sich der Ballen verformen.
– Schwierigeres Führen mit der Notwendigkeit, einer kurvenreichen Strecke zu folgen, indem die Signale der Blinkleuchten auf dem Steuergehäuse sorgfältig befolgt werden.
– Möglichkeit vom gefährlichen seitlichen Schleudern der Riemen oder sogar Überlagerung mit der konsequenten Umkippgefahr, die die Beschädigung der Riemen und der entsprechenden Kupplungen und Anschlußbolzen verursacht.



6.8. VORFAHRSCHEMA

❑ **Vorfahren mit engem Schwaden**

Wenn der Schwaden eng ist, muß die Zuführung der Rundballenpresse mehr auf den Seiten als in der Mitte erfolgen; um das zu erzielen, muß ein Vorschub von 10÷15 m auf der rechten Seite und eine Verschiebung von 10÷15 m auf der linken Seite erfolgen.

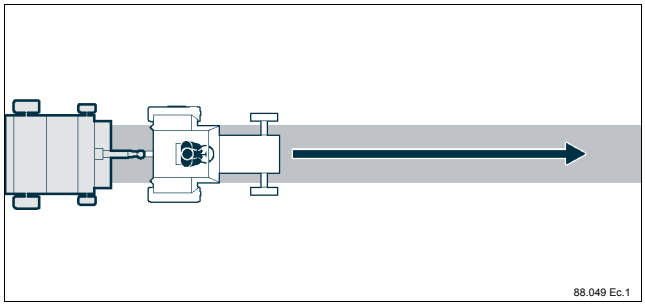


Am Anfang muß die Zuführung eine gleichmäßige Verteilung des Produktes um die ganze Kammerbreite ermöglichen.

❑ **Vorfahren mit breitem Schwaden**

Wenn der Schwaden breiter als die Preßkammer ist und von den auf der Pick-up installierten Seitenschnecken berührt wird, erfolgt das Vorfahren gerade ohne Verschiebung nach rechts oder nach links.

Wenn der Schwaden so breit ist, daß er beide Schnekken nicht berührt, werden Verschiebungen nach rechts und links empfohlen, damit die Schnecken die Schwadenseiten pressen.



6.9. ANWEISUNGEN ZUM AUFSAMMELN

❑ Anfang des Aufsammelvorganges

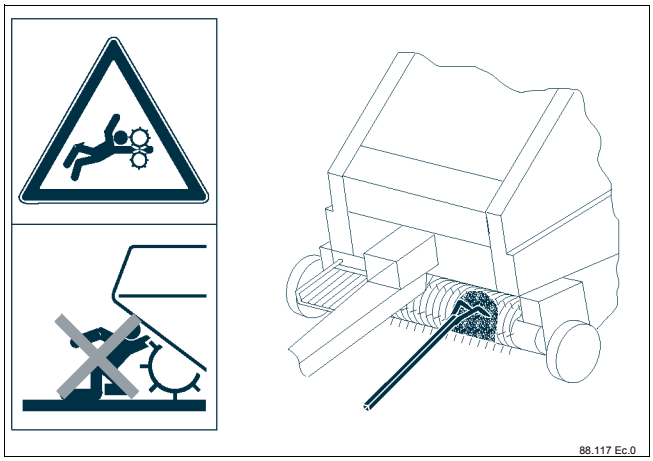
Die Zapfwelle auf eine Geschwindigkeit von 540 Upm einstellen. Wenn der Schwaden ordnungsgemäß vorbereitet ist, kann man mit einer Geschwindigkeit von 5/6 km/h beginnen und in die Mitte in bezug auf den Schwaden vorfahren.

Bei kurzem und sprödem Material muß man mit einer niedrigen Geschwindigkeit arbeiten. Den Aufsammelvorgang beginnen, sich nach rechts und links bewegen, wie es im Vorfahrschema angegeben wird.

Die Pick-up beobachten und die Vorfahrgeschwindigkeit dem Schwadentyp anpassen, um die Verzögerung oder die Vorverlegung der Pick-up-Tätigkeit auf dem Schwaden zu vermeiden. Das Produkt muß mit konstantem Durchfluß eingeführt werden.

Wenn nötig, auch die Geschwindigkeit der Zapfwelle und die Einstellung der Pick-up-Klappe leicht ändern. Die Erfahrung und die Empfindlichkeit des Bedieners sind sehr wichtig, um ordnungsgemäße Einstellungen auszuführen und die Geschwindigkeit des Traktors dem Produkt- und Schwadentyp anzupassen.

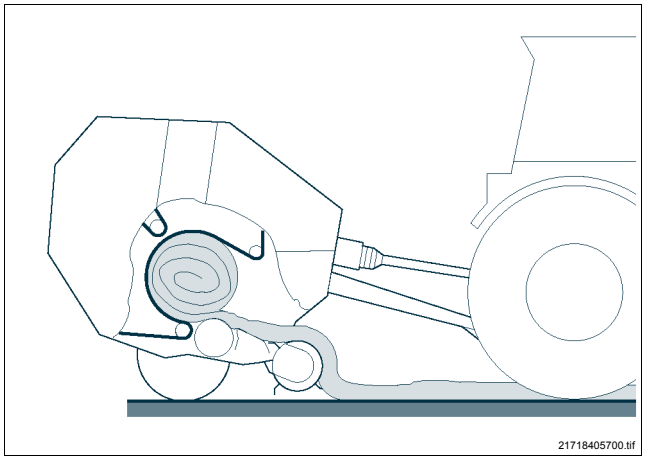
Während der Aufsammlung von wenig trockenen Produkten könnten die Richtungsanzeiger eine unrichtige Anzeige verursachen. In diesen Fällen muss man sich vergewissern, dass die Riemen auf der oberen Seite der Maschine vor allem am Anfang der Aufsammlung das Produkt nicht austreten lassen. Sollte das passieren, muss man die entgegengesetzte Seite erreichen.



VORSICHT: Aufsammeln von trockenem oder kurzem Material: um das Festfahren zu vermeiden, die Geschwindigkeit der Zapfwelle verringern, die Vorfahrgeschwindigkeit erhöhen und die Ballendichte verringern.

WARNUNG - ACHTUNG: Im Falle des Festfahrens MUSS ES ABSOLUT VERMIEDEN WERDEN, DIE PICK-UP BEI SICH DREHENDER PRESSE ZU BEFREIEN. Die Zapfwelle stoppen und den Motor des Traktors vor Reinigen der Pick-up abstellen.

Sich vergewissern, daß die Zinken der Pick-up den Boden nicht berühren, eine Überlastung des Antriebs und eine vorzeitige Abnutzung der inneren Organe nicht verursachen; sollte die Aufhängung schlecht eingestellt sein, bricht der Sicherheitsbolzen oft.



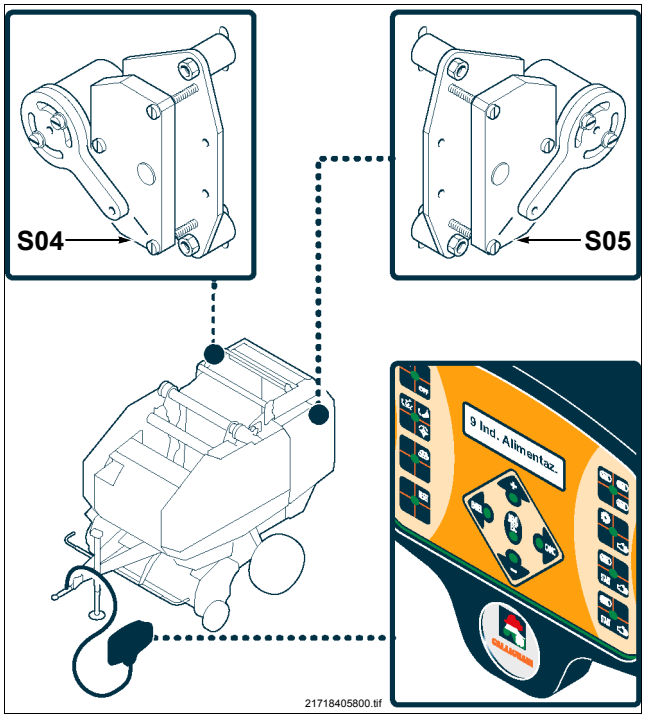
❑ Ballenbildung

Dank der veränderbaren Preßkammer pressen die Riemen die Ballen schon von Anfang an.

Indem die Presse weiter versorgt wird, wird sich das Produkt selbst pressen und die Kompression auf die innersten Schichten des Ballens übertragen.

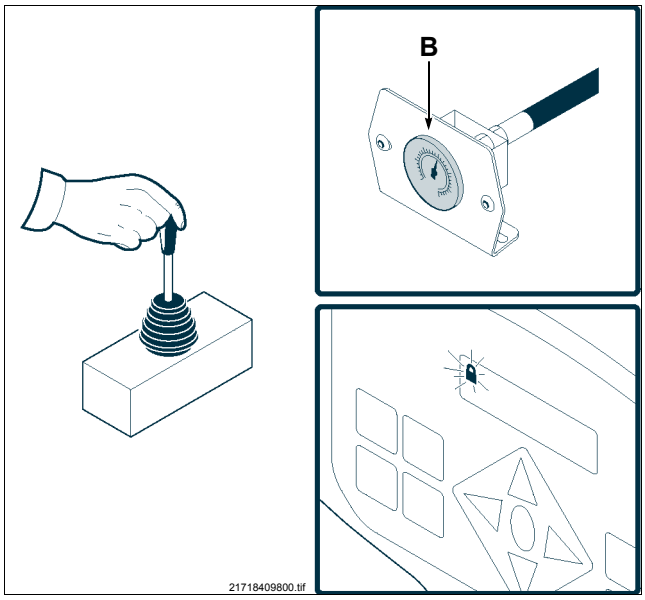
❑ **Kontrolle der Ballenzuführung**

Ist die Maschine mit Sensoren Zufuhranzeigern (**S04** und **S05**) ausgestattet, kann während der Bildung des Ballens im Inneren des Presskanals die korrekte Zufuhr des Produktes direkt auf dem Steuergehäuse kontrolliert werden (siehe Handbuch in der Anlage).



❑ **Schließung der Heckklappe**

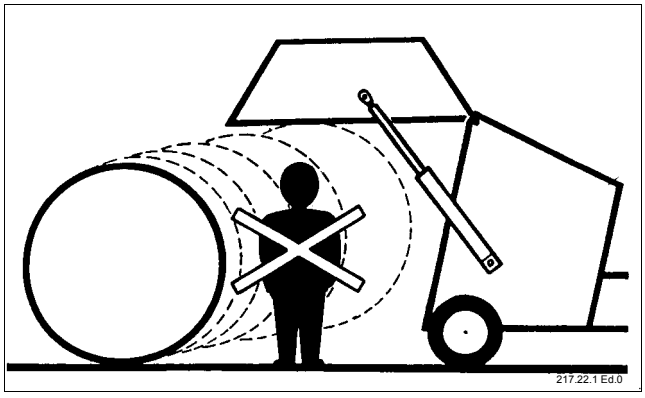
– Bei diesem Vorgang wie folgt handeln.
– Den Hebel des Steuerventils des Traktors betätigen und ihn in der Doppelwirkungsstellung halten, bis der auf dem Manometer **B** angezeigte Druck steigt. Auf diese Weise wird der Hydraulikkreislauf der Ballendichte ordnungsgemäß gefüllt.
– Den Hebel in die Schwebelage verschieben, bis die ordnungsgemäße Schließung der Haken auf dem Display des Steuergehäuses angezeigt wird (siehe beiliegendes Handbuch).



6.10. ABLADEN DES BALLENS

Nach Beendigung des Garn- oder Netzbindevorganges das Rückwärtsfahren einschalten und sich um 2÷3 m verschieben, um sich von dem Schwaden zu entfernen. Die Heckklappe vollständig öffnen und den Ballen drehen lassen. Der Ballen wird abgeladen.

WARNUNG - ACHTUNG: Sich vergewissern, daß sich keine Personen in der Nähe der Maschine befinden. Den Ballen nur auf flachem Boden abladen.



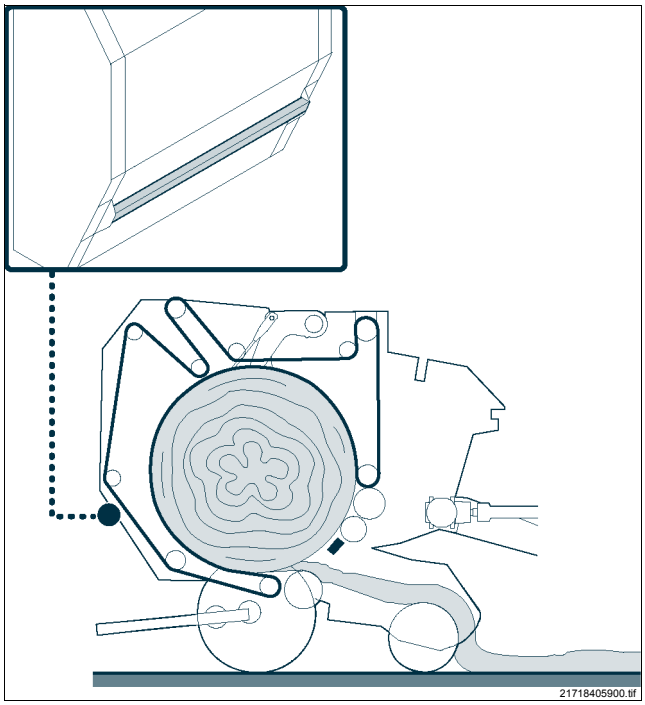
Dann bis zum Beginn der Schwade vorfahren, die Heckklappe wieder schließen und die Schließung der Haken abwarten. Überprüfen, ob auf dem Display des Steuergehäuses das Symbol für die offenen Haken ( ) ausgeblendet wird, dann bis zur Schwade vorfahren und die Arbeit wieder aufnehmen.

WARNUNG - ACHTUNG: Durch Installieren des Zubehörs "Ballenauswerfer" kann die Rückwärtsfahrt vermieden werden. Normalerweise darf diese Vorrichtung aus Sicherheitsgründen auf geneigtem Boden nicht verwendet werden. Sie mit größter Vorsicht verwenden und verhindern, daß sich jemand der Maschine nähert.

6.11. ZUBEHÖRTEILE

❑ Strohpresse - Verwendung (Option)

Die Strohpresse wird in Arbeitsposition in der Presskammer installiert; sie wird nur während der warmen Tageszeit und nur für trockenes Stroh benutzt: sie erleichtert das Pressen **kurzen** und **brüchigen** Materials.



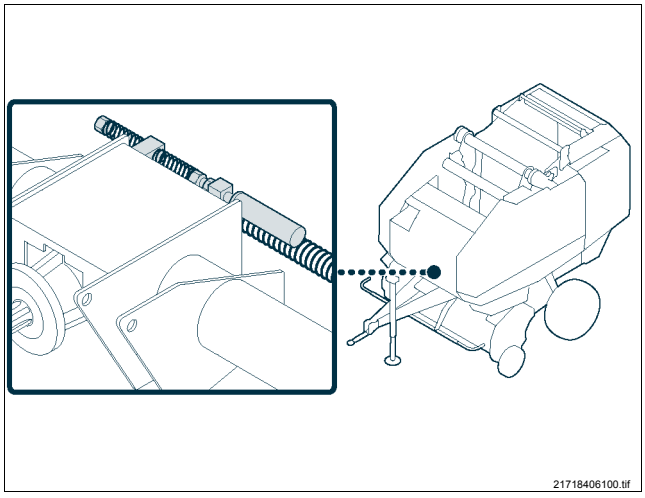
Beim Verarbeiten **grünen** oder **feuchten** Heus muss die Strohpresse ausgebaut und in Ruhestellung im hinteren Teil der Presse untergebracht werden.

Wichtig!

Um keine Verstopfungen zwischen den vorderen Riemen und der Strohpresse selbst zu verursachen, die Strohpresse nicht mit grünem oder feuchtem Pressgut verwenden!

❑ Rotor-umkehrvorrichtung

Wenn sich der Rotor blockiert, schaltet sich die automatische Abschaltevorrichtung der Gelenkwelle ein und verursacht den Anhalt des gesamten Maschinenantriebs.
Das Maschinengetriebe ist mit einem Inversor mit hydraulischem Antrieb ausgestattet, der über das Steuergerät aktiviert werden kann.
Diese Vorrichtung ermöglicht die Umkehrung der Rotorbewegung, falls sich dieser während der Ernte blockiert.
Bei Aktivierung der Rotorumkehrung wird automatisch der Antrieb auf der rechten Maschinenseite ausgeschaltet, wobei sowohl die Pick-up als auch die Ballenbildungs-Walzen gestoppt werden.



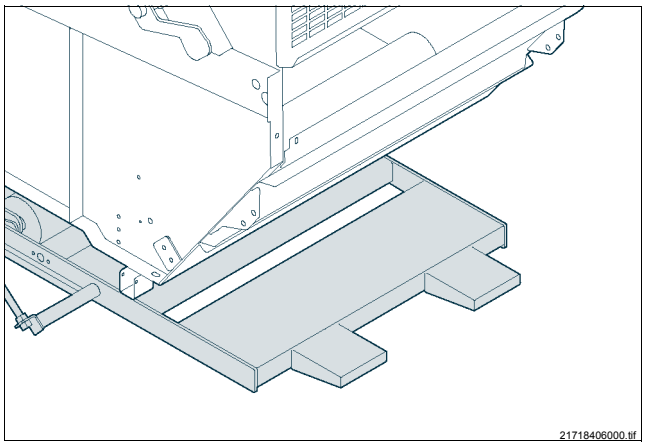
Hinweis: die Umkehrvorrichtung ist eine Standardausrüstung bei den Maschinen, die mit einer Schneidevorrichtung versehen sind, während sie eine zusätzliche Vorrichtung bei den Maschinen, die mit Drehzuführung versehen sind, ist.

6.12. BALLENAUSWERFER

Dient zum Auswerfen der Ballen während des Abladens und ermöglicht das Schließen der Heckklappe, ohne vor dem Abladen rückwärts zu fahren.

Bei der Öffnung der Heckklappe ist der Ballen auf beiden Walzen gestützt und wird von der Maschine entfernt. Das ermöglicht die Schließung der Heckklappe, ohne dass man sich um 2 oder 3 m vorwärts bewegen muss.

WARNUNG - ACHTUNG: Die Ballenauswerfer auf steilem Boden nicht verwenden.

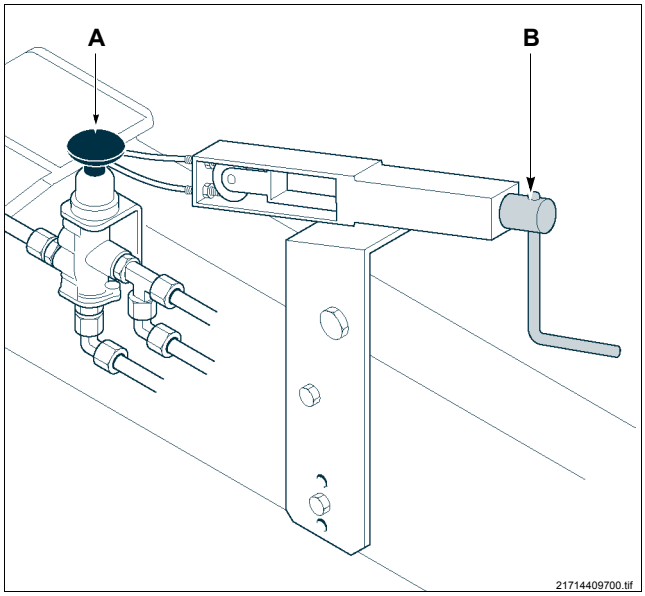


6.13. BREMSVORRICHTUNG

Dient dem sicheren Bremsen der Maschine während den Pausen.
Die Betätigung der Vorrichtung kann pneumatisch oder mechanisch erfolgen; bei kurzen Pausen wird die pneumatische Betätigung vorgezogen, bei langen Pausen wird die mechanische Betätigung empfohlen, weil sich der Luftsammelbehälter mit der Zeit entleert und die pneumatische Bremsung damit unwirksam wird.

❑ **Pneumatische Betätigung**
Dazu einfach den Griff **A** des Bremshahns drücken.
Zum Lösen der Bremse den Griff **A** anheben.

❑ **Mechanische Betätigung**
Die Kurbel **B** der mechanischen Bremsvorrichtung drehen.
Zum Lösen der Bremse die Kurbel **B** in die entgegengesetzte Richtung drehen.



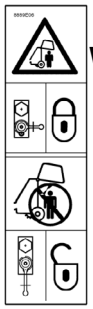
C62171980.fm

7 WARTUNG

7.1. ALLGEMEINE WARTUNGSVORSCHRIFTEN

WARNUNG - ACHTUNG: Bevor Wartungsarbeiten ausgeführt werden, muß dieses Handbuch vom Bediener aufmerksam durchgelesen werden.

Bevor Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten ausgeführt werden, muß der Traktormotor gestoppt, der Zündschlüssel abgezogen und die Feststellbremse eingeschaltet werden. Die Zapfwelle des Traktors ausschalten.



Wenn Wartungsarbeiten bei geöffneter Heckklappe ausgeführt werden, das Sicherheitshahn auf dem Hydraulikhahn der linken Seite der Maschine schließen.

Das Hydrauliköl des Traktors sauber halten, um die Hydraulikanlage der Presse nicht zu beschädigen. Die Schutzvorrichtungen bei laufender Presse nicht öffnen oder beseitigen.

Die ordnungsgemäße und ständige Schmierung macht die Presse leistungsfähiger.

Im Abschnitt 7.4. die “Tabelle der Schmiermittel” lesen, was die für eine ordnungsgemäße Wartung der Maschine notwendigen Produkte betrifft.

Wichtig!

Um das Festfahren der Pick-up während des Aufsammelvorganges zu verhindern, muß der Zustand der Pick-up in allen ihren Teilen sorgfältig überprüft werden:

– Zinken (müssen unversehrt und nicht verformt sein);
– Zustand der Zinkenhalterohre;
– Zustand der Schellen.

Es ist wichtig, diese Überprüfung täglich auszuführen.

7.2. REGELMÄSSIGE WARTUNG

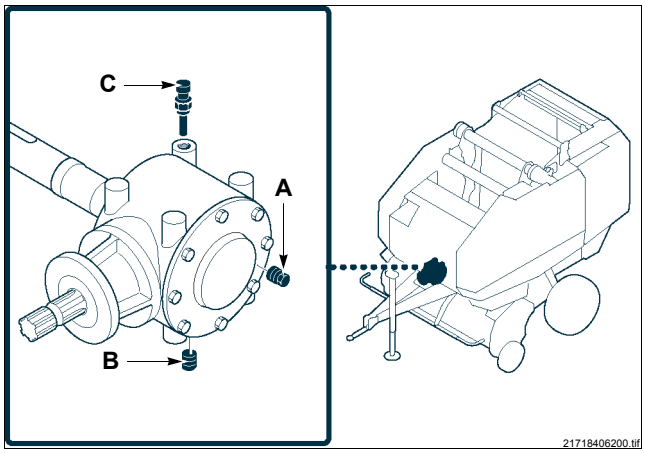
Element	*Kontrolle*	*Häufigkeit*
Untersetzungsgetriebe	• Den Ölstand kontrollieren • Öl wechseln	Jährlich 100 Stunden
Gelenkwelle	• Den Zustand der Schutzvorrichtungen kontrollieren • Schmierung	Täglich
Antrieb	• Die Spannung der Ketten überprüfen • Ritzel überprüfen • Den Zustand der Sicherheitsbolzen kontrollieren • Die Schmierung der Ketten überprüfen	20 Stunden 50 Stunden 50 Stunden 8 Stunden
Garnbindevorrichtung	• Den Zustand der Messer kontrollieren • Die elektrischen Anlage kontrollieren • Reinigen	100 Stunden Jährlich 20 Stunden
Netzbindevorrichtung	• Den Zustand der Scheiden kontrollieren • Die Walzen reinigen • Das Band anheben und mit einem Druckluftstrahl reinigen	Jährlich Bei Bedarf Bei Bedarf
Automatische Zentralschmierung	• Öl in den Behälter nachfüllen • Die Pumpe, das Filter und die verschiedenen Bestandteile kontrollieren	8 Stunden 8 Stunden
Hydraulikanlage	• Die Integrität der Bestandteile des hydraulischen Hubsystems der Heckklappe kontrollieren • Die Integrität der Bestandteile des Betätigungssystems der Pick-up kontrollieren • Die Integrität der Bestandteile des hydraulischen Betätigungssystems der Schneidevorrichtung kontrollieren (nur auf Maschinen mit Supercut) • Eventuelle Lecke überprüfen	50 Stunden 50 Stunden 50 Stunden 8 Stunden
Pick-up	• Schwebebewegung der Pick-up kontrollieren • Die Zinken und die Bänder der Pick-up überprüfen • Den Zustand des Sicherheitsbolzens kontrollieren	20 Stunden 8 Stunden 50 Stunden
Reifen	• Den Zustand und den Druck der Räder und der Stützrädchen der Pick-up kontrollieren • Die Naben und das Anzugsmoment der Bolzen der Räder kontrollieren	8 Stunden 50 Stunden
Riemen	• Den Zustand der Kupplungen und der Anschlußbolzen kontrollieren und sie eventuell ersetzen • Den allgemeinen Zustand der Riemen kontrollieren • Eventuelle Produktansammlungen auf den Führungswalzen der Riemen kontrollieren und reinigen	8 Stunden 8 Stunden Bei Bedarf
Walzen	• Den Zustand der Lager kontrollieren • Die Befestigungsschrauben kontrollieren	Jährlich Jährlich
Schubzuführer	• Die Zinken kontrollieren • Den Zustand der Lager der entsprechenden Halter kontrollieren	20 Stunden Jährlich
Beleuchtungsanlage	• Den ordnungsgemäßen Betrieb kontrollieren • Den Zustand der verschiedenen Glühbirnen kontrollieren	8 Stunden 8 Stunden
Hauptmaschine	• Reinigen • Die Befestigung der Mutterschrauben der wichtigsten Bauteile kontrollieren, z.B.: • Zugöse • Deichsel • Untersetzungsgetriebe • Walzen • Garnbindevorrichtung • Netzbindevorrichtung • Reifen • Achse • Querträger für Anschluß der Seiten, usw.	Bei Bedarf 50 Stunden Jährlich Jährlich Jährlich Jährlich Jährlich 20 Stunden Jährlich Jährlich
Schneidevorrichtung	• Die Leistungsfähigkeit des Schnitts der Messer überprüfen.	Täglich

C72171980.fm

7.2.1 Untersetzungsgetriebe - Schmierung

Nach den ersten 20÷30 Betriebsstunden den Ölstand im Gehäuse des Untersetzungsgetriebes durch den Deckel **A** kontrollieren. Nach Beenden jeder Saison das Altöl ersetzen, indem es durch den Dekkel **B** abgelassen wird oder mit einer Spritze aus dem Deckel **C** herausgezogen wird und neues Öl vom Deckel **C** eingefügt wird.

– Öl SAE 90 EP (AGIP F1 MAG 153) verwenden
– Ölmenge: 2.3 kg (2.5 l)

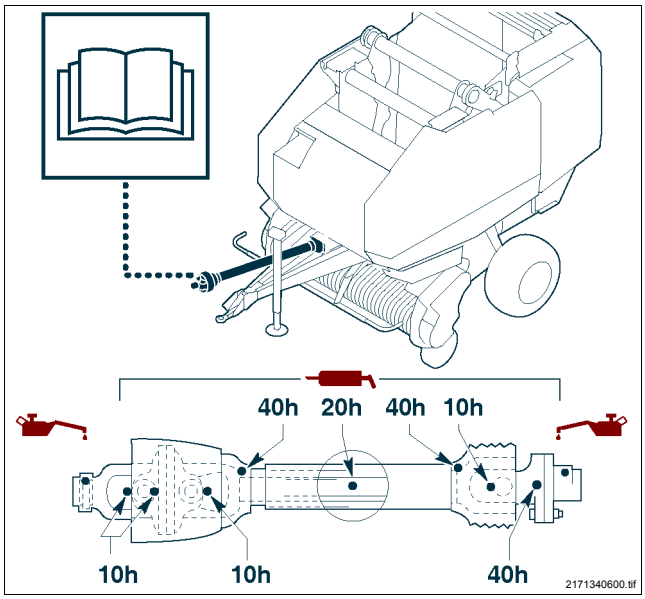


VORSICHT: das Altöl in einem Behälter bewahren. DIE UMWELT NICHT VERSCHMUTZEN. Nicht zu viel Öl einfügen, um unregelmäßige und gefährliche Erhöhungen der Betriebstemperatur zu vermeiden.

7.2.2 Gelenkwelle - Schmierung

Die Kreuze mit Universalschmierfett alle 10 Stunden schmieren.
Die Teleskoprohre alle 20 Stunden schmieren.
Die Buchsen der Schutzvorrichtung alle 40 Stunden schmieren.

Die mit der Gelenkwelle mitgelieferten Anweisungen aufmerksam lesen.



7.2.3 Antriebsketten - Einstellung

WARNUNG - ACHTUNG: Die Zapfwelle und den Motor des Traktors ausschalten.

Die Spannung der Antriebsketten wie folgt überprüfen:

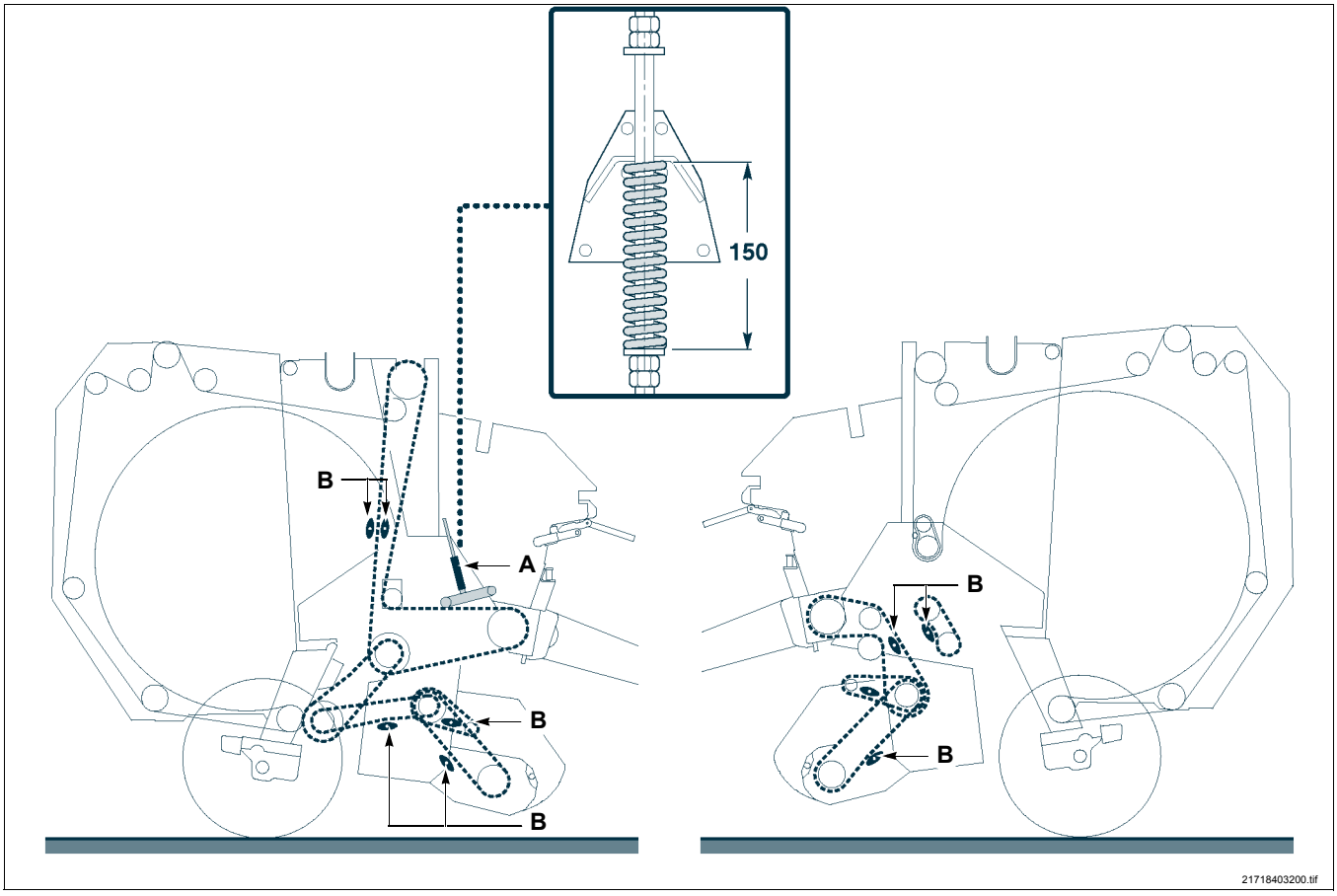
– die rechten Schutzvorrichtungen öffnen;

– die Spanner **A** müssen gemäß dem in der Abbildung angegebenen Maß eingestellt werden.

Die Gleitschuhe **B** verhindern eventuelle Schwingungen der Ketten.

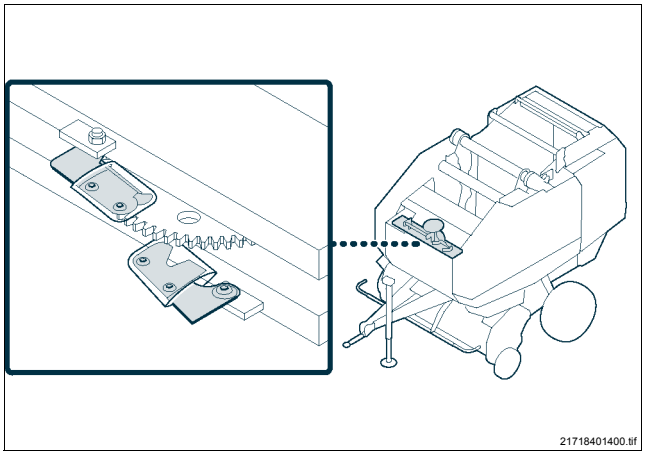
VORSICHT: Die Ketten nicht zu stark spannen, um den unrichtigen Betrieb des Antriebes nicht zu verursachen.

Die regelmäßige Schmierung erhöht die Lebensdauer der Ketten.



C72171980.fm

7.2.4 Garnbindevorrichtung - Wartung



WARNUNG - ACHTUNG: Die Schneiden der Garnbindevorrichtung ungefährlich machen, bevor die Bindevorrichtung gewartet wird. Handschuhe und Schutzbrillen verwenden.

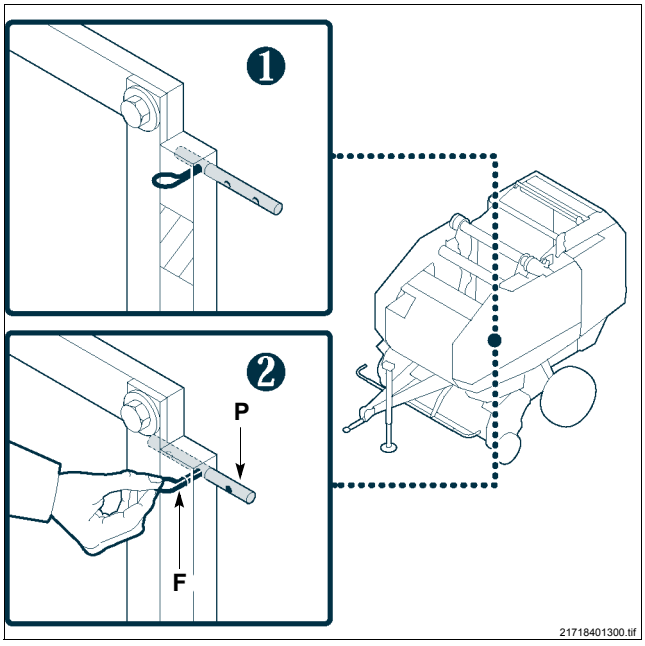
Regelmäßig kontrollieren, ob die Messer der Bindevorrichtung leistungsfähig sind. Wenn sie abgenutzt sind, müssen sie ersetzt werden.

Die elektrische Anlage der Bindevorrichtung regelmäßig kontrollieren und sich vergewissern, daß alle Bestandteile betriebsfähig sind.

Mit einem Blasen Druckluft die Bindevorrichtung regelmäßig reinigen, um Störungen an der Bindevorrichtung zu verhindern.

Die Antriebsketten der Garnbindevorrichtung sollten regelmäßig mit einer äußerst flüssigen Schmiermittelmischung gereinigt werden, um die Ablagerung von Staub auf der Kette zu verhindern.

7.2.5 Netzbindevorrichtung - Wartung



WARNUNG - ACHTUNG: Bevor die Bindevorrichtung gewartet wird, sie durch Einfügen der Gabel F in den Bolzen P wie in der Position 2 ausschalten.

1 - Arbeitsposition

2 - Sicherheitsposition

Regelmäßig kontrollieren, ob die Schneiden der Bindevorrichtung leistungsfähig sind. Wenn sie abgenutzt sind, müssen sie ersetzt werden.

Die Netzzugwalzen regelmäßig reinigen.

7.2.6 Zufuhrteppich des Netzes - Wartung

Für diese Arbeiten sind eine hohe technische Kompetenz bzw. besondere Fähigkeiten erforderlich und sie dürfen daher ausschließlich von Fachpersonal mit nachweisbarer, in diesem Bereich erworbener Erfahrung durchgeführt werden.

Regelmäßig den Verschleißzustand des Teppichs überprüfen. Ist der Verschleiß übermäßig groß, ist die perfekte Ausrichtung der Walzen zu kontrollieren.

7.2.7 Automatische Zentralschmierung

Mit Hilfe dieser Vorrichtung wird die Schmierung der Ketten von der Heckklappe der Presse automatisch betätigt.

Die Pumpe **A** ist mit einem Schaft versehen, der die Ölzuführung ermöglicht.

❑ **Positionieren der Pumpe**
Die Pumpe **A** in den dazu bestimmten Halter stellen, so daß der Schaft mindestens 5 mm und höchstens 10 mm von der Seite vorspringt. Dieser Vorsprung stellt den Schafthub dar.

Den Ölstand im Tank **B** regelmäßig kontrollieren. Während der Nachfüllung darf kein Staub in den Tank eindringen.

Den Tank **B** mit einem der folgenden Öltypen einfüllen:

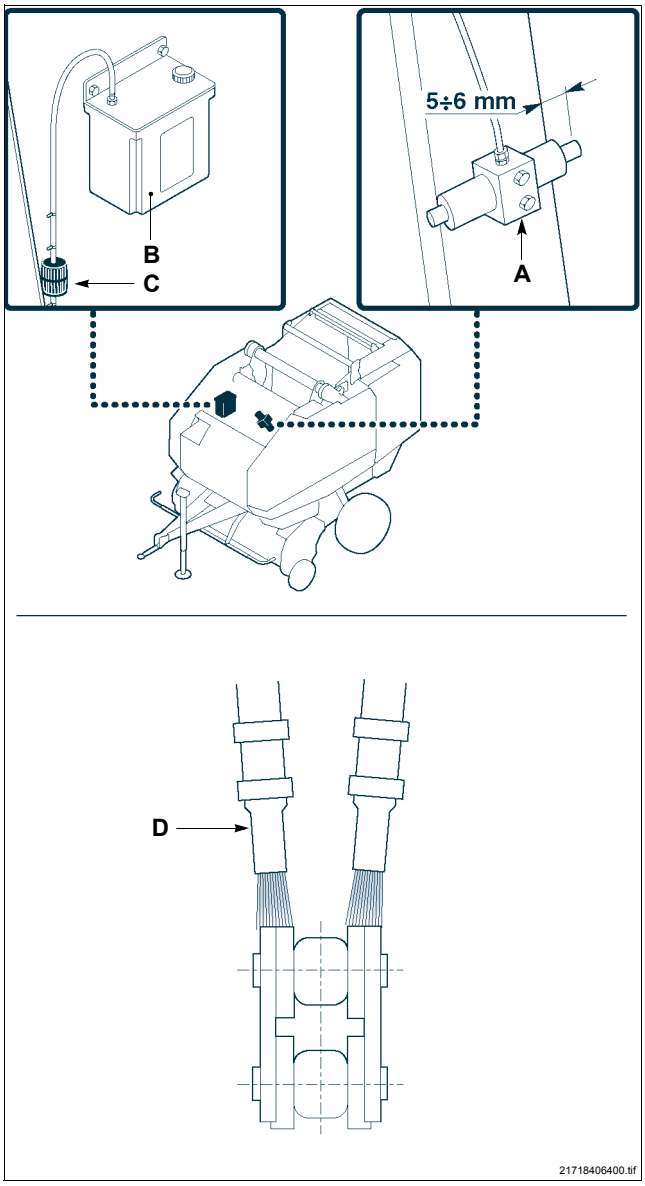
– 20 W SAE
– ISO VG 46
– ISO VG 68

Die im Tank enthaltene Ölmenge beträgt ungefähr 2 Liter.

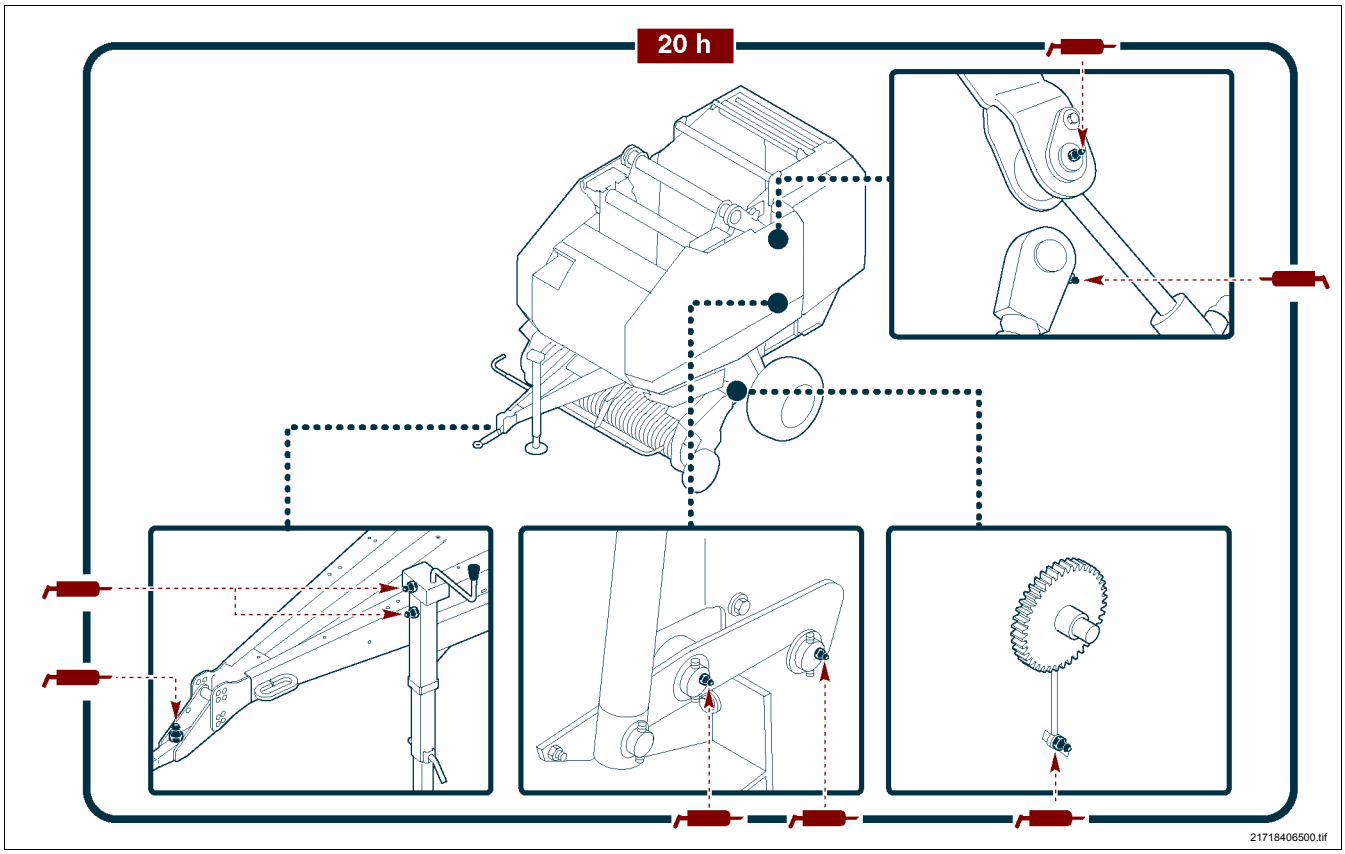
Das Filter **C** ermöglicht den ordnungsgemäßen Betrieb der Anlage. Im Falle einer Verstopfung es kontrollieren und ersetzen.

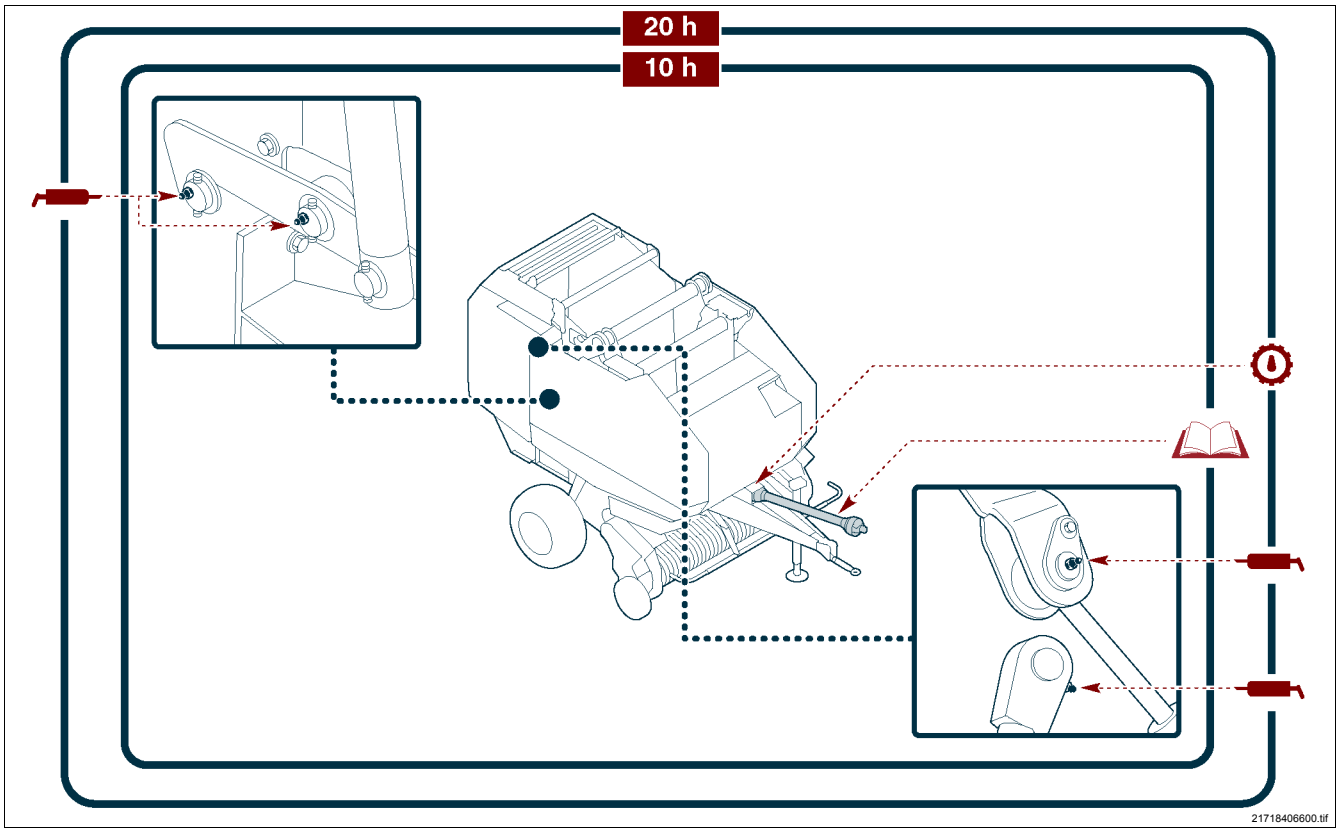
Die Zentralschmieranlage regelmäßig überprüfen und die Ansammlung von Schmierfett, Öl und Schmutz eventuell entfernen.

Die Heckklappe öffnen und schließen, bis die Anlage gefüllt ist, dann den Ölaustritt und die genaue Position der Platten **D** kontrollieren. Die Platten **D** orientieren, damit das tropfende Öl zwischen den Kettenplatten fällt, damit der Bolzen oder die Buchse geschmiert werden.



7.3. SCHEMA DER SCHMIERSTELLEN





Legende

Erläuterung *Schmierfett*

N.B.: alle 10 Std. das Scharnier der Heckklappe und das Scharnier der Pick-Up ölen.

N.B.: Kardanwelle und Zugöse schmieren.

7.4. TABELLE DER SCHMIERMITTEL

VORSICHT: Der Ölstand der verschiedenen Organe muß sich immer über dem minimalen Stand befinden. Beim Nachfüllen kein Öl verschiedener Marken mischen.

Empfohlene Schmiermittel	*Zu schmierende Teile*	*Menge*	
		Liter	*Kg*
Erläuterung AGIP F1 - EP 90	Untersetzungsgetriebe	2,5	2,3
Erläuterung AGIP F1 - ROTRA THT	Ballenpreßzylinder	5,0	-
Erläuterung: • SAE 20 W • ISO VG 46 • ISO VG 68	Automatische Zentralschmierung	2,0	-
Schmierfett AGIP LF1	Schmiernippel	-	-
Kupferschmierfett MOLYCOTE HSC	Antriebswalzen	-	-

7.5. KONTROLLE AM SAISONENDE IN DER WERKSTÄTTE

WARNUNG - ACHTUNG: Während der regelmäßigen Wartung muß der Traktor gestoppt und die Zapfwelle ausgeschaltet sein. Die außerordentliche Wartung und Reparatur müssen in einer passend ausgerüsteten Werkstatt ausgeführt werden.

Am **Saisonende** muß die Maschine gereinigt und überprüft werden, indem folgende Anweisungen befolgt werden:

– Den Wasserstrahl unter hohem Druck direkt an die Walzenlager und an die Schutzvorrichtungen der Stangenlager nicht richten, um die sehr schnelle Beschädigung der Walzenlager und der Führungsbahnen zu vermeiden;
– Die Maschine innen und außen reinigen;
– Alle Materialreste beseitigen;
– Die Ketten mit Gasöl tief reinigen; wenn sie vollkommen trocken sind, sie reichlich schmieren;
– Eventuell beschädigte Teile reparieren;
– Eine allgemeine Kontrolle der verschiedenen Lager ausführen;
– Gelenkpunkte und Scharniere schmieren;
– Die Schrauben der verschiedenen Einstellvorrichtungen mit Schmierfett schützen;
– Alle nicht lackierten oder ablackierten Metallteile mit Rostschutzmittel , Öl oder Schmierfett bestreuen;
– Die Riemen reinigen und den Zustand der Gelenkpunkte kontrollieren;
– Die Riemen unter Spannung halten, um ihre Verformung zu vermindern und ihre Lebensdauer zu verlängern;

C72171980.fm

Alle ausgesetzten Teile der Stangen der Hydraulikzylinder schmieren;
– Das elektronische Steuergehäuse entfernen und es in einen vor der Feuchtigkeit, dem Staub und dem Unwetter geschützten Raum stellen;
– alle Kabelverbinder der Maschine mit den entsprechenden Kabelabdeckhauben versehen, damit keine Feuchtigkeit oder Schmutz eindringen können;
– Mit Hilfe von in den Werkstätten gewöhnlich verwendeten Diagnosegeräten kontrollieren, ob die Haltelager der Walzen in gutem Zustand sind. Die geräuschvollen Lager ersetzen, damit sie sich während der Arbeit mit Überhitzungs- oder Brandgefahr nicht sperren oder einklemmen;
– Eventuelle Ersatzteile bestellen;
– Die Maschine im einem trockenen und geschützten Platz parken.

Es wird empfohlen, die Maschine vom Konzessionär oder von einer autorisierten Werkstatt kontrollieren zu lassen, um die Wartungs- und Reparaturarbeiten während der Saison weitgehend zu beschränken.

– Den Zustand der Zinken des Pick-up, den Verschleißzustand der Halterohre der Zinken, des Nokkens und die Position der Schellen (wenn nötig, absenken) kontrollieren.
– Gegebenenfalls die Tragfeder des Pick-up einstellen.

Bevor die Maschine in Betrieb wieder gesetzt wird, alle nötigen Kontrollen und Einstellungen ausführen. Die Maschine soll einige Tage vor der Ernte vorbereitet werden, um Verzögerungen oder Störungen zu vermeiden.

Vor der **Wiederaufnahme der Arbeit** die Maschine gemäß den folgenden Anweisungen kontrollieren:
– Die Maschine gemäß den in der Tabelle des Abschnittes 7.2. zu findenden Anweisungen schmieren und warten;
– Den Druck der Reifen und die Befestigung der Muttern der Räder kontrollieren;
– Die Befestigung aller Bolzen kontrollieren;
– alle eventuell ausgebauten Sicherheitsabdeckungen wieder anbringen;
– Die Beleuchtungsanlage überprüfen;
– Die Zentralschmieranlage kontrollieren und den Tank eventuell nachfüllen;
– Die Einstellungen der Maschine kontrollieren;
– Den Betrieb der Hydraulikanlage kontrollieren und eventuelle Öllecke überprüfen;
– Das elektronische Steuergehäuse wieder montieren und den ordnungsgemäßen Betrieb überprüfen;
– Alle wichtigsten Teile dieser Anleitung nochmals lesen.

C72171980.fm

8 STÖRUNGS- UND FEHLERSUCHE

8.1. STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN

Die verschiedenen Arbeitsbedingungen ermöglichen nicht, präzise Vorschriften zum Suchen der eventuellen Störungen zu befolgen.
Die Bodenbeschaffenheit, die Beschaffenheit und die Form der Schwaden, die Anwesenheit von vom Boden nicht geschnittenem Material, zu feuchte Strohschichten, der nicht ordnungsgemäße Betrieb der Rundballenpresse von Seiten von unerfahrenem oder nicht ausgebildetem Personal, die zu hohe Arbeitsgeschwindigkeit oder die fehlende Wartung der Rundballenpresse können Betriebsstörungen verursachen. In schweren Fällen, in denen die Störung auch nach Lesen dieses Handbuches nicht gefunden wird, sich an die Servicestelle der Firma GALLIGNANI Ihres Gebietes wenden. Im folgenden werden einige mögliche Störungen und die entsprechenden Abhilfen aufgezeichnet.

8.2. ALLGEMEINE STÖRUNGEN

Störung	*Ursache*	*Abhilfe*	*Abschnitt*
Unregelmäßige Aufsammlung des Produktes	• Pick-up zu hoch.	• Die Position des seitlichen Rads der Pick-up ändern.	5.5.
	• Aufhängung der Pick-up nicht ordnungsgemäß.	• Die Tragfeder einstellen.	5.4.
	• Klappe in bezug auf die Abmessungen des Schwadens nicht ordnungsgemäß eingestellt.	• Die Klappe in bezug auf die Schwadengröße einstellen.	5.7.
Die Presse fährt in der Zufuhröffnung fest	• Schwaden zu groß oder unregelmäßig.	• Die Abmessungen des Schwadens korrigieren.	6.7.
	• Vorschubgeschwindigkeit zu hoch.	• Die Vorschubgeschwindigkeit verringern.	6.9.
	• Klappe der Pick-up zu hoch eingestellt.	• Die Höhe der Klappe verringern.	5.7.
	• Schwadenaufsammlung zu seitlich eingestellt.	• Mit dem Traktor ordnungsgemäß vorwärts fahren.	6.8.
	• Drehzahl der Zapfwelle zu niedrig.	• Die Drehzahl der Zapfwelle erhöhen.	-
Die Preßkammer bleibt nicht geschlossen	• Die seitlichen Haken an den seitlichen Walzen der Heckklappe nicht angekuppelt.	• Nach Schließen der Heckklappe darauf warten, daß die Haken geschlossen sind, bevor die hydraulische Steuerung ausgelöst wird. Gegendruck auf den hydraulischen Kreis vermeiden, der die Zylinder betätigen kann.	5.8.
	• Materialreste zwischen dem Festteil und der Heckklappe verhindern die perfekte Schließung.	• Die Reste beseitigen.	-
Nicht synchronisierte Haken	• Schwinghebel nicht eingestellt.	• Die Halter des Schwinghebels einstellen.	5.8.
Übertriebenes Geräusch des Antriebs	• Ketten locker oder zu gespannt.	• Die Spanner der Ketten einstellen.	5.11.
Der Ballen wird nicht abgeladen	• Die Auswerfwalze ist nicht ordnungsgemäß positioniert.	• Die Auswerfwalze im ersten Loch des Ballenauswerfers montieren.	-

C82171980.fm

8.2.1 Ballenmenge

Störung	*Ursache*	*Abhilfe*	*Abschnitt*
Ballen leicht.	• Schwaden zu groß oder Vorbereitung nicht ordnungsgemäß.	• Die Abmessungen verringern oder die Vorbereitung des Schwadens korrigieren.	6.7.
	• Vorschubgeschwindigkeit zu hoch.	• Vorschubgeschwindigkeit verringern.	6.9.
	• Drehzahl der Zapfwelle zu niedrig.	• Die Drehzahl der Zapfwelle erhöhen.	-
	• Führung nicht ordnungsgemäß.	• Führung korrigieren.	6.8.
	• Ungenügender Druck des Ventils und/oder Luft in der Hydraulikanlage des Ballendichtenzylinders.	• Den Druck des Ventils erhöhen und/oder die Luft der Hydraulikanlage des Ballendichtenzylinders ablassen.	5.1.
Ballen zu schwer.	• Schwaden zu klein.	• Die Abmessungen des Ballens erhöhen.	6.7.
	• Vorschubgeschwindigkeit zu niedrig.	• Vorschubgeschwindigkeit erhöhen.	6.9.
	• Einstellung des Arbeitsdruckes zu hoch.	• Den Druck des Ventils verringern.	5.1.
	• Produkt mit zu hohem Feuchtigkeitsgehalt.	• Den Feuchtigkeitsgehalt verringern.	-
Kegelförmiger Ballen.	• Übertriebene Zuführung aus einer einzelnen Seite.	• Die Vorschubbewegung der Presse auf den Schwaden korrigieren.	6.8.
Ballen in Faßform.	• Zu häufige Fahrtrichtungswechsel mit übertriebener Zuführung in der Mitte.	• Die Vorschubbewegung der Presse auf den Schwaden korrigieren. Auf den Seiten zuführen.	6.8.
Ballenoberfläche mit zerhäckseltem und breitgedrücktem Stroh.	• Stroh zu trocken.	• Zu kühleren Tageszeiten aufsammeln.	-
	• Arbeitsdruck zu hoch.	• den Druck verringern.	5.1.
	• Drehzahl der Zapfwelle zu hoch.	• Die Drehzahl verringern; den Leerlauf vermeiden.	-
Bei Maschinen mit breiter Pick-up arbeiten die Schnecken nicht.	• Schwaden zu eng.	• Mit Verschiebungen nach rechts und links vorwärts fahren, damit die Schnecken die Schwaden auf den Seiten pressen.	6.8.
Der Ballen wird losgebunden, wenn er aus der Preßkammer herauskommt.	• Stroh zu trocken. Arbeitsdruck zu hoch.	• Den Druck verringern.	5.1.
	• Der zerhäckselte Ballen erträgt den Druck des Bindevorganges nicht. Drehzahl der Zapfwelle zu hoch.	• Die Drehzahl der Zapfwelle verringern.	-

C82171980.fm

8.3. BINDEVORRICHTUNG FÜR DOPPELBINDUNG

Störung	*Ursache*	*Abhilfe*	*Abschnitt*
Das Garn wird vom sich drehenden Ballen nicht gegriffen.	• Garnhaltespannbacke zu gespannt. Das Garn gleitet nicht oder bricht.	• Die Spannbacken **M1** oder **M2** lockern.	6.2.4
	• Druckfeder der Walzen **R1**-**R2** gebrochen. Das Garn wird in die Preßkammer nicht eingeführt.	• Die beschädigten Federn **C** ersetzen.	6.2.5
Das Garn wird nicht geschnitten.	• Die Messer schneiden nicht.	• Die Messer ersetzen oder schleifen.	7.2.4
Das Garn wird vom Ballen gegriffen, aber die Wagen verschieben sich nicht.	• Spannbacke auf dem die Riemenscheibe umwickelnden Garn **F1** locker.	• Den Druck der Spannbacke **M1** einstellen und gegebenenfalls erhöhen.	6.2.4
	• Spannbacke abgenutzt.	• Die Spannbacke **M1** ersetzen.	6.2.4
	• Die die Riemenscheibe **A** befestigende Schraube hat sich gelockert.	• Die Schraube der Riemenscheibe sperren.	6.2.5
	• Garn um 1,5 Umwicklungen auf der Riemenscheibe nicht gewickelt.	• Das Garn auf der Riemenscheibe ordnungsgemäß umwickeln.	6.2.5
Das Garn tritt aus dem Ballen seitlich heraus.	• Ballen in Faßform.	• Produktmangel auf den Seiten. Die Führung der Rundballenpresse korrigieren.	6.8.
	• Seitliche Garnführungen nicht eingestellt.	• Die Garnführung in die Mitte einstellen.	6.2.5
	• Stroh sehr trocken und zu gepreßt, das Garn findet keine Stütze oder lockert sich.	• Den Druck verringern. Zu kühleren Tageszeiten aufsammeln. Die Geschwindigkeit der Zapfwelle verringern.	-
	• Spannbacken zu locker oder abgenutzt (**M1** und **M2**).	• Die Spannbacken einstellen und sie ersetzen, wenn sie abgenutzt sind.	6.2.4

C82171980.fm

8.4. NETZBINDEVORRICHTUNG (ROTOMEC)

Störung	*Ursache*	*Abhilfe*	*Abschnitt*
Bei Druck der Taste (siehe Handbuch alphanumerisches Steuergehäuse) drehen sich die Rollen der Bindevorrichtung, das Netz wickelt sich jedoch nicht von der Spule ab	• Netz mit breiten Maschen.	• Netz mit dichteren Maschen verwenden.	6.3.1
	• Druck zwischen den Rollen unzureichend.	• Den Druck erhöhen, indem die Schrauben um 1÷2mm angeschraubt werden.	6.3.5
Bei Druck der Taste (siehe Handbuch alphanumerisches Steuergehäuse) drehen sich die Rollen der Bindevorrichtung nicht und das Netz wickelt sich nicht von der Spule ab	• Rollen der Bindevorrichtung blockiert.	• Die Rollen überprüfen und die Ursache der Blockierung beseitigen. Die Rollen sollten sich frei drehen.	6.3.5
	• Druckfedern zu stark komprimiert.	• Die Federn einstellen.	6.3.5
Das Netz verengert sich während der Umwicklung auf dem Ballen zu viel.	• Netzstrecke nicht befolgt.	• Das Netz in die Bindevorrichtung ordnungsgemäß einfügen.	6.3.1
	• Spulenbremse nicht eingestellt.	• Ordnungsgemäß einstellen.	6.3.4
	• Netz mit breiten Gliedern.	• Das empfohlene Netz verwenden (Dichtes Glied 14÷18 g/m).	6.3.1
	• Gummirolle dreht sich nicht frei.	• Siehe entsprechenden Punkt.	6.3.5
	• Der Druck zwischen den Walzen ist übertrieben / ungenügend.	• Den seitlichen Druck zwischen den Walzen mit Hilfe der seitlichen Federn verringern und den Druck in der Mitte erhöhen.	6.3.5
Bei der Öffnung der Heckklappen werden die Messer der Bindevorrichtung nicht zurückgestellt	• Verlängerung des Rückstellkabels	• Den Gewindeendverschluss des Kabels einstellen.	6.3.7

C82171980.fm

8.5. RIEMEN

Störung	*Ursache*	*Abhilfe*	*Abschnitt*
Unregelmäßige Gleitung der Riemen mit konsequentem seitlichem Schleudern und/oder Umkippen und Bruch/Beschädigung der Riemen und der Kupplungen.	• Unregelmäßige Zuführung des Ballens.	• Die Zuführung auf beiden Ballenseiten gleichmachen.	6.8.
	• Nicht korrekte Einstellung der Führungswalzen.	• Die Führungswalzen ordnungsgemäß einstellen.	5.14.
	• Produkt- und/oder Garnansammlung auf den Walzen der Maschine	• Die Ansammlung beseitigen.	-
	• Übertriebene Verlängerung oder unregelmäßige Länge einiger Riemen.	• Die Länge der Riemen so einstellen, daß es eine maximale Änderung von ungefähr 30 mm gibt.	9.3.
	• Schnitt der Riemen bei der Kupplung nicht korrekt.	• Die Riemen wieder ankoppeln, indem man darauf achtgibt, daß die Riemenenden rechtwinklig geschnitten werden.	9.3.
	• Steuerungstechnik nicht korrekt.	• Steuerungstechnik ändern.	6.8.
	• Schwadenvorbereitung nicht korrekt.	• Die Schwadenvorbereitung korrigieren.	6.7.
	• Produkt mit zu hohem Feuchtigkeitsgehalt.	• Den Feuchtigkeitsgehalt verringern.	-

C82171980.fm

9.1. MITGELIEFERTE TEILE

A - Gerät für die Reinigung der Pick-up (nicht in allen Modellen).

B - Not-Stromkabel für Netz- und Garnbindevorrichtungen.

C - Sicherheitsbolzen für Pick-up.
XL=M8x35 UNI 5737 R=80 Kg/mm^2 8.8
(Cod.8860110)

D - Betriebs- und Wartungsanleitung

E - Dreipolige Universalsteckdose

F - Schlüssel für Aufsammler: den Schlüssel nur durch Drehen im Uhrzeigersinn (Drehrichtung der Pick-up) (siehe Abschnitt 9.2.) verwenden.

G - Unterlegkeile für Radsperrung.

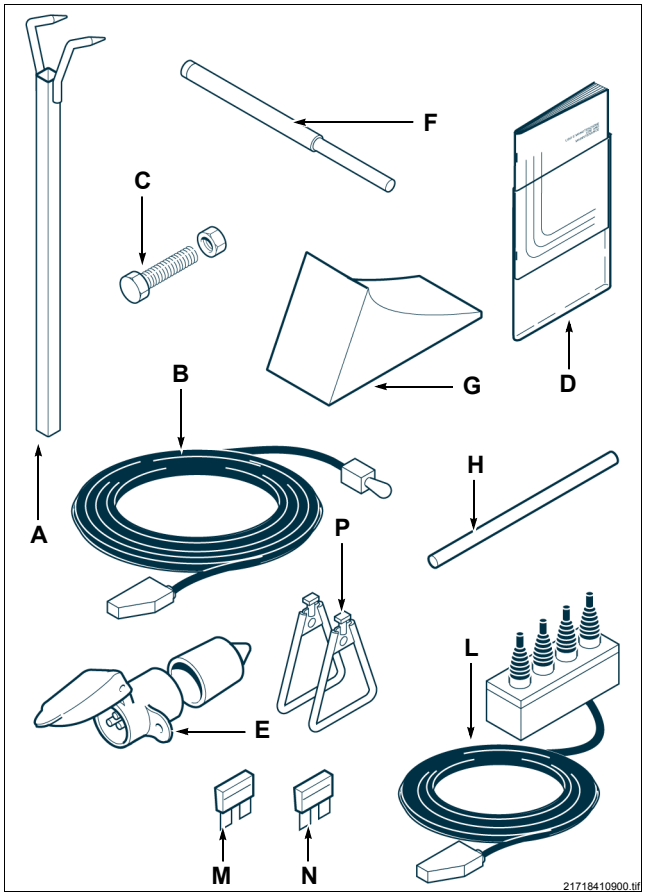
H - Stangen für Walzenstütze.

L - Elektronotkabel für den Powercut (25 Messern).

M - Sicherung 15A für Elektromotor der Netzbindevorrichtung.

N - Sicherung 10A für Elektromotor der Garnbindevorrichtung und Reinigungsgerät des Garn- und Netzzufuhrbandes.

P - Werkzeug zum Einsetzen der Flächen des Powercut (25 Messern).

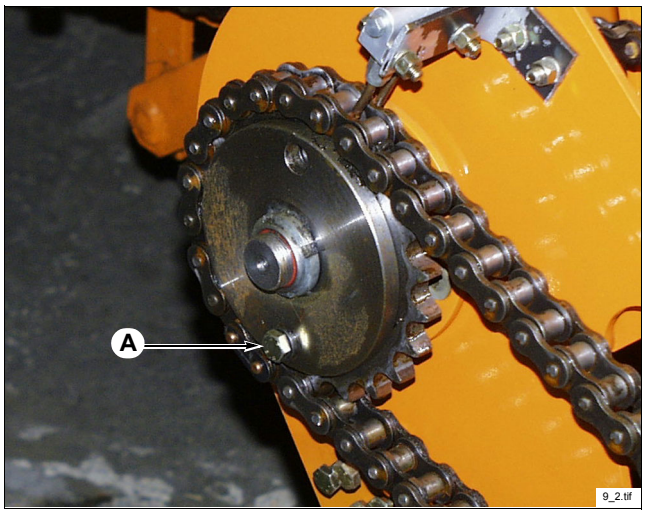


9.2. PICK-UP - ERSATZ DES SICHERHEITSBOLZENS

Der Sicherheitsbolzen **A** der Pick-up schützt die Pick-up vor eventuellen Überlastungen oder Stößen der Federn gegen den Boden.

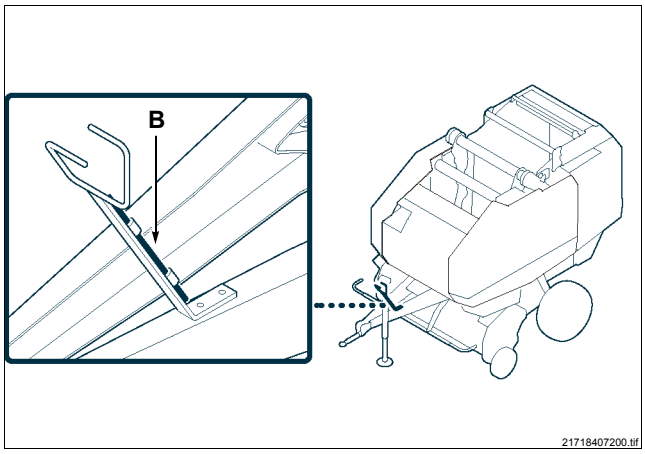
Im Falle einer Überlastung bricht die Schraube **A** und unterbricht sich der Antrieb.

Die Zapfwelle stoppen und den Motor des Traktors abstellen.



Die Pick-up vom angesammelten Produkt mit Hilfe des dazu bestimmten Gerätes (siehe Abschnitt 9.1.) befreien.
Die seitliche Schutzvorrichtung der Pick-up abmontieren.

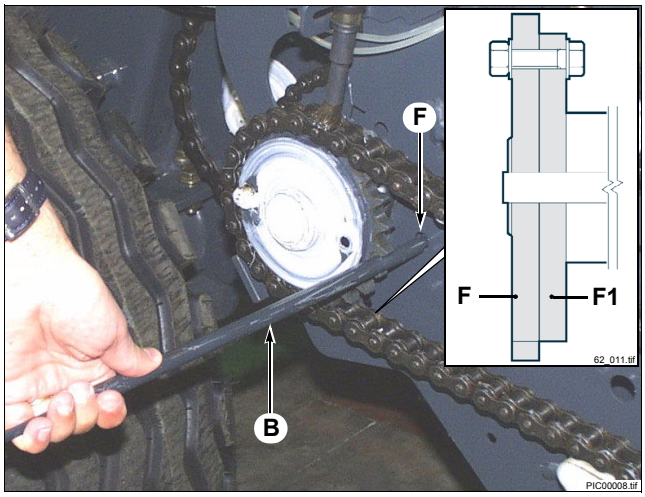
Durch den Hebel **B** die Pick-up mit unterbrochenem Antrieb betätigen.



Den Hebel **B** in die Bohrung **C** einführen und Druck ausüben, um den Flansch **F** positionieren, damit die Bohrungen der Buchsen mit dem Flansch **F1** ausgerichtet sind und der Sicherheitsbolzen eingeführt wird.

Folgende Bolzen verwenden:
Pick-up XL: M8X35 UNI 5737 R=80 kg/mm^2 (8.8)
Pick-up L: M8X35 UNI 5739 R=80 kg/mm^2

Die seitliche Abdeckung wieder anbringen.



Ein korrekter Ausgleich der Pick-up sorgt dafür, dass sich diese im Fall eines Kontakts mit dem Boden heben kann, ohne den Antrieb und die inneren Organe, wie zum Beispiel die Sicherungsschraube, zu überlasten. Mit Hilfe des Stützrades der Pick-up muß eine Kraft von ungefähr 15÷20 kg auf Boden ausgeübt werden.

9.3. RIEMEN

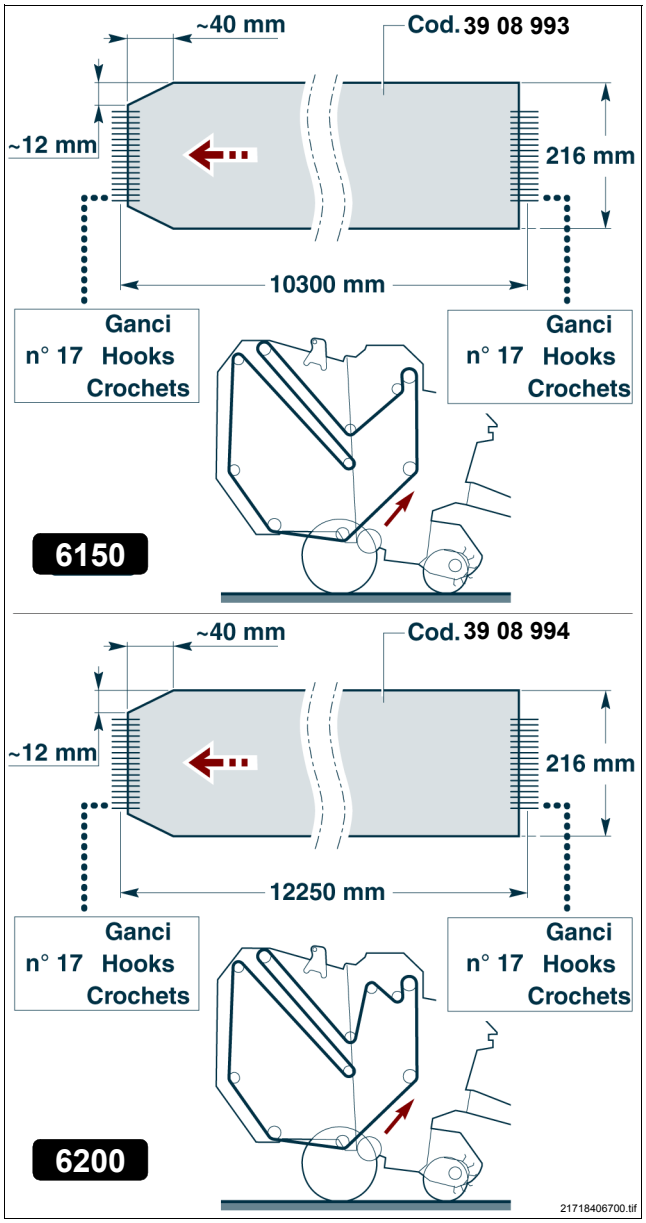
Die Maschine ist mit 5 Riemen mit drei Tüchern mit Metallkupplungen mit hohem Widerstand ausgerüstet.

Erst im Notfall ist es möglich, die gebrochenen Riemen mit Hilfe von anderen Kupplungstypen guter Qualität zu reparieren.

In der Abbildung sind die Abmessungen der Riemen verzeichnet.

– Die ordnungsgemäße Gleitung der Riemen durch eventuelles Ändern des seitlichen Schleuderns gemäß den Anweisungen im Abschnitt 5.14. kontrollieren.
– Die Anwesenheit von ausfasernden Teilen, die von der normalen Abnutzung oder der schadhaften Gleitung verursacht ist, kontrollieren und sie eventuell schneiden, um zu vermeiden, daß der Riemen weiter ausgefasert wird.
– Eventuelle Produktansammlungen auf den Walzen überprüfen und reinigen.
– Den Zustand der Kupplungen kontrollieren. Im Falle einer unvermeidbaren Beschädigung des Riemens und/oder der Kupplung kann der Riemen ersetzt werden, indem der Ersatzteil vom Konzessionär oder vom Ersatzteildienst der Firma Gallignani gefordert wird. Anderenfalls kann der Riemen geschnitten werden und ein Stück mit den entsprechenden Kupplungen hinzugefügt werden, indem man sich an den Konzessionär wendet, der über die für die Reparatur nötige Ausrüstung verfügt.
– Eventuelle übertriebene Verlängerungen einiger Riemen überprüfen. Es wird empfohlen, daß der maximale Längenunterschied zwischen den verschiedenen Riemen 20 mm nicht überschreitet, um eine unregelmäßige Gleitung zu vermeiden.

Es wird eventuell empfohlen, die längsten Riemen in der Mitte und die kürzesten Riemen auf den Seiten zu montieren.



C92171980.fm

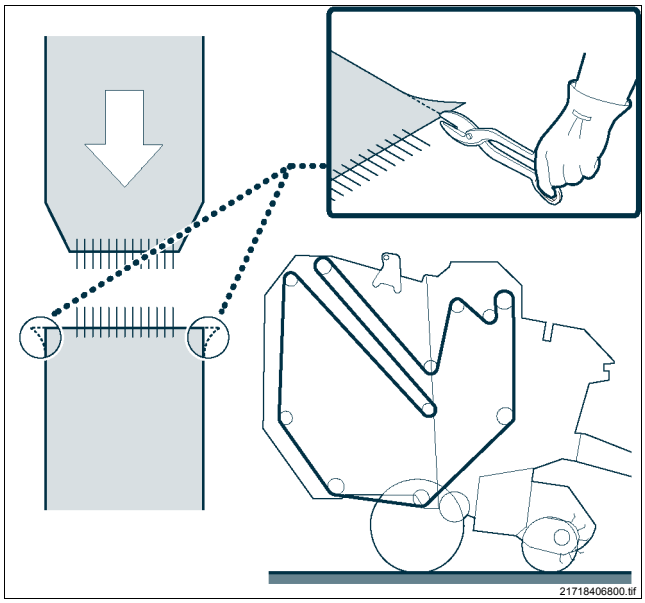
❑ Ersatz und Montage der Riemen

Für den Ersatz der Riemen wie folgt handeln:

– die Spannung der Riemen durch die Sperre des im Abschnitt 5.13. beschriebenen Riemenspannschwinghebels lockern.

WARNUNG - ACHTUNG: Die dazu bestimmten Sicherheitsfeststellvorrichtungen auf beiden Hydraulikzylindern einfügen und die Heckklappe absenken.

– Den Bolzen der Riemenkupplung beseitigen;
– Den Riemen der Maschine entfernen: Sollte mehr als ein Riemen beseitigt werden, die Anhaltspunkte notieren, damit sie wie ursprünglich wieder positioniert werden können;
– Den neuen oder reparierten Riemen montieren, indem der Vorgang von der gummibeschichteten Zugwalze auf dem Scharnier der Heckklappe begonnen wird. Die Riemen auf die Führungswalzen gemäß dem in der Abbildung dargestellten Plan stellen und auf die Richtung der Schrägkante des Riemens in bezug auf die Vorschubrichtung des Riemens achtgeben;
– Während der Montage der Riemen sich vergewissern, dass das verkupferte Eisenscheibchen auf der Riemenscheibe in Berührung mit dem Ballen ist;
– Die Riemen in entgegengesetzter Richtung auf der Sperre des Spannschwinghebels wieder spannen.



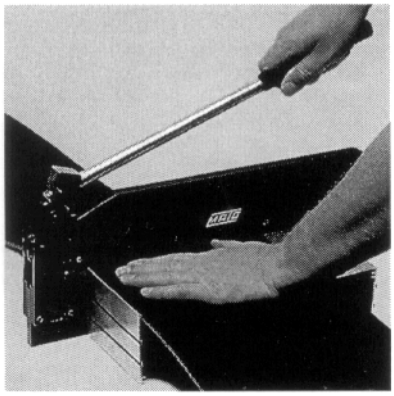
Wenn die Kupplung wiederhergestellt werden muß, mit einem Messer die Ränder des Riemens auf dem Ende ohne Schrägkanten schleifen, um die unerwünschte Erweiterung infolge der Montage der Kupplung zu vermeiden.

Es wird empfohlen, die neuen Riemen in mittlerer Position zu montieren.

Wenn die Maschine zum Stillstand gebracht wird, wird es empfohlen, die Riemen unter Spannung zu halten, um die Verformung zu vermindern und die Lebensdauer zu verlängern. Eventuelle Ersatzriemen in einem trockenem Raum und vom Boden angehoben gerollt bewahren.

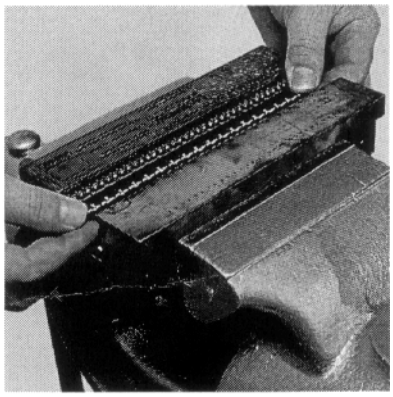
Der Längenunterschied der auf der Maschine montierten Riemen darf nie höher als 30 mm sein.

9.4. MANUELLE AUSRÜSTUNG FÜR SCHRAUBSTSTOCK (VERBINDUNGEN MATO)

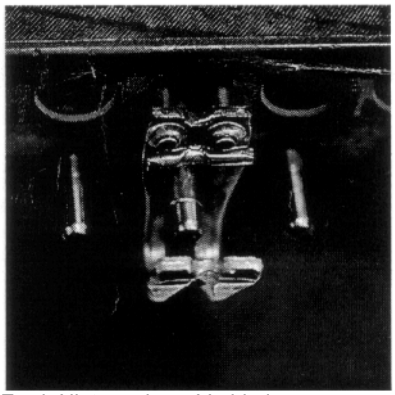


Gurt rechtwinkling schneiden. Bestes Ergebnis mit MATO-Gurtschneider.

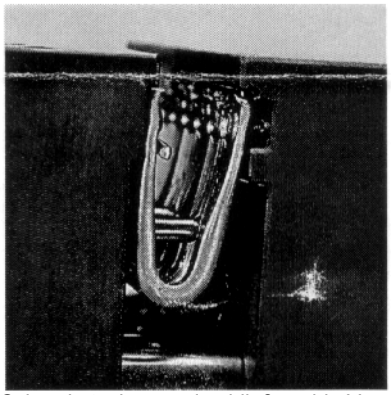
Verbindeapparat Profi 19 in Schraubstock einsetzen. Dornlöcher nach vorne. Größtmögliche Öffnungsweite beachten.



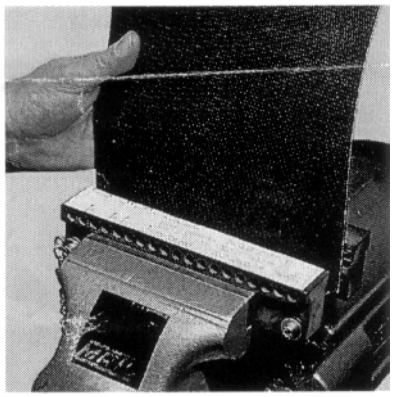
Nieten der Verbinderstreifen linksbeginnend in Löcher einsetzen.



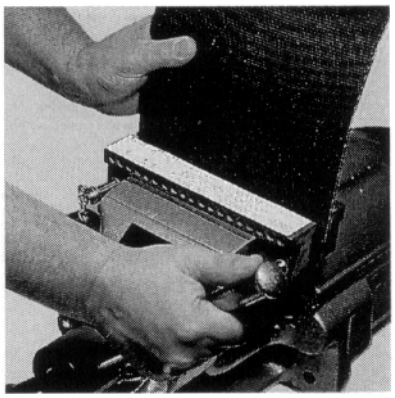
Zwei Nieten eines Verbinders müssen immer in 1 Loch eingesetzt werden.



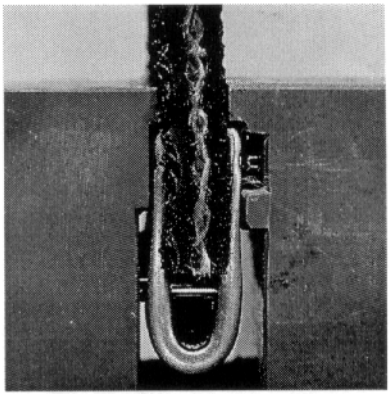
Schraubstock so wei schließen, bis Verbinder an Anschlag anliegt, Gurt aber noch einzuführen ist.



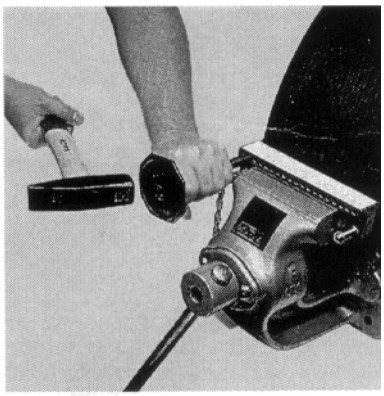
Gurt bündig mit markierung (entsprechend Gurtbreite oder Verbinderzahl) einsetzen.



Gurt fest auf Anschlagstift drücken und Schraubstock schließen. Auf Markierung für unterschiedliche Gurtbreiten achten.

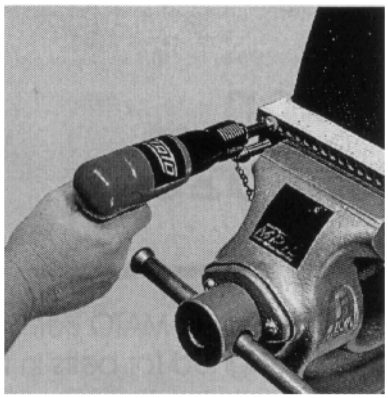


Gurt muß auf Anschlagstift anliegen. Gurtverbindeapparat bis auf Gurtoberfläche schließen.

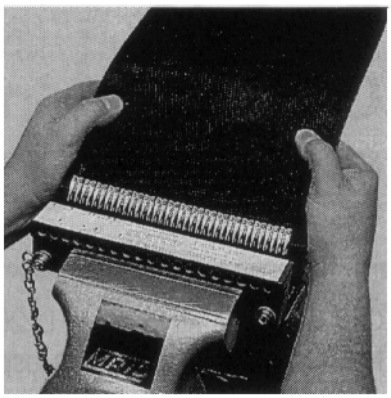


Einschlagdorn an linkem Loch eintreiben, bis Absatz des Dorns anliegt. Zur Nietkopfbildung sind 3 weitere Schläge erfoderlich.

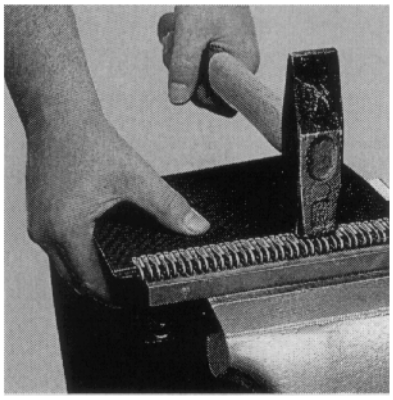
Restliche Nieten von rechts nach links einbringen.
Achtung: Hammergewicht 500-800 Gramm.



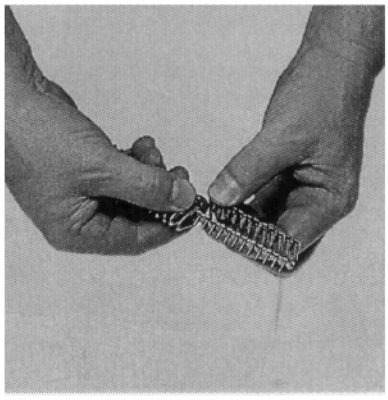
Der gleiche Vorgang kann schneller und leichter mit einem Preßluftgerät mit Spezialdorn durchgeführt werden.



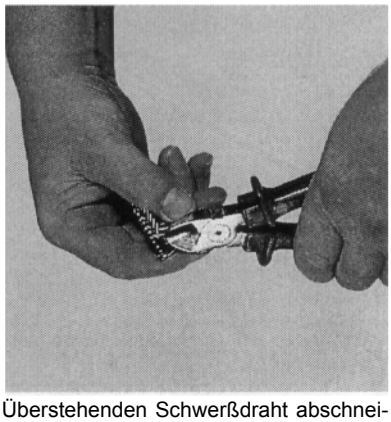
Schraubstock öffnen und Gurt unter leichtem Druck nach hinten entnehmen.



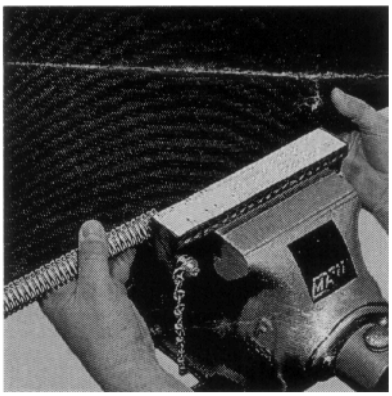
Nieten auf fester Unterlage nachvernieten.
Achtung: Nicht auf Öse schlagen!



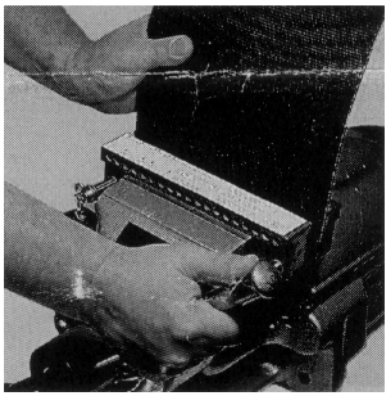
Die Verbinderbreite kann durch Abdrehen an die Gurtbreite angepaßt werden.



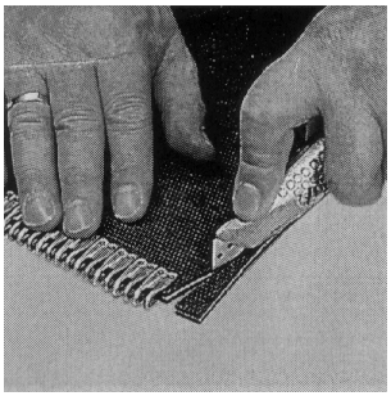
Überstehenden Schwerßdraht abschneiden!



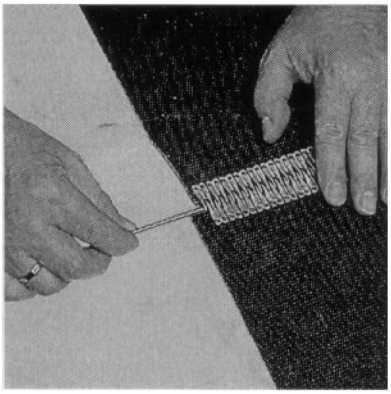
Gleiche Einpreßmethode läßt sich für alle Gurtbreiten anwenden.



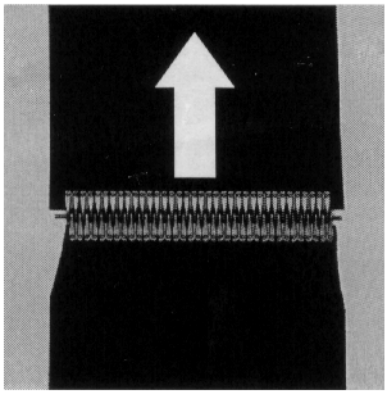
Alle Vorgänge bei anderem Gurtende wiederholen. **Achtung beim Einsetze: Gleiche Gurtseite muß nach vorne zeigen!**



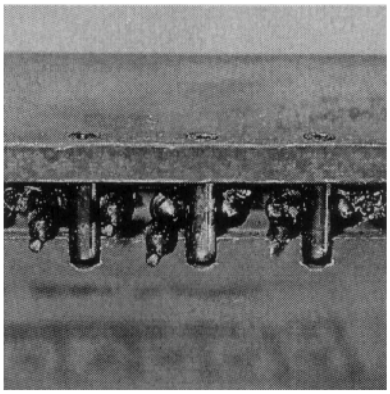
Eine Seite des Gurtes 2 cm in Längsrichtung des Gurtes anschrägen. Neben dem Ðerbinder ca. 5 mm Gurt stehen lassen



Die Verbinder der beiden Gurtenden zusammenführen und Verbindestab unter leichtem Druch einführen.



Bei exakter Ausführung müssen die Gurtkanten in Lie sein. Achtung: Anschrägung! Pfeil zeigt Laufrichtung des Gurtes an.

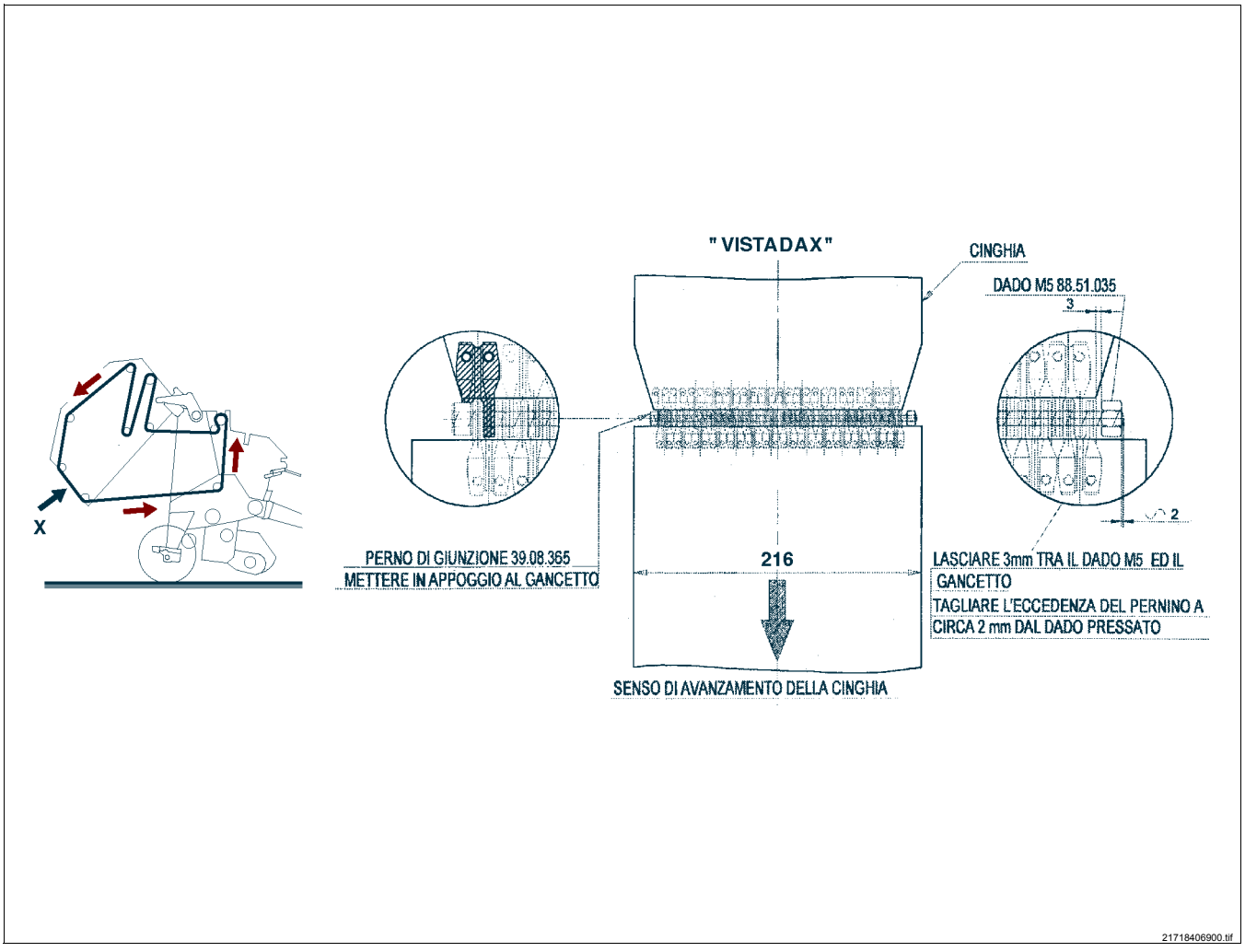


Nach Beendigung der Verbindung Gummireste aus Verbindeapparat entfernen, um weitere gute Verbindungen zu gewährleisten.

C92171980.fm

9.5. MONTAGE DER RIEMENVERBINDUNGEN

– Den äußeren, am nächsten zum Riemenrand gelegenen Haken an der abgerundeten Riemenseite abschneiden;
– auf diese Art verbleiben die seitlichen Häkchen auf der abgerundeten Riemenseite im Innern der Häkchen auf der nicht abgerundeten Seite;
– danach den Zapfen mit dem geschweißten Haken wie auf der Abbildung gezeigt montieren.



9.6. ELEKTROKABEL FÜR NOTFÄLLE

Sollte eines der Steuergehäuse der Maschine über längere Zeit defekt oder irreparabel beschädigt sein, können die mitgelieferten Notkabel verwendet werden.

Dazu wie folgt vorgehen.

❑ **Notkabel für die Bindevorrichtung**

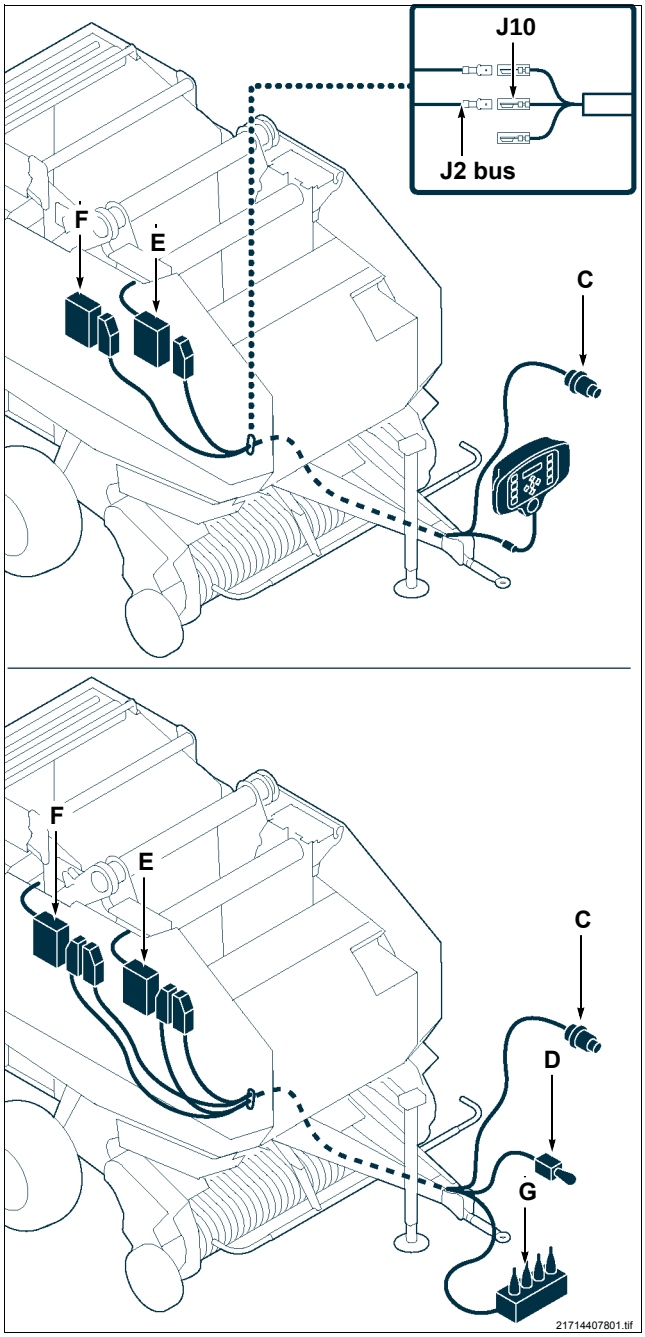
– Den Verbinder **C** vom Traktor trennen;
– den Verbinder vom Steuergehäuse **E** trennen;
– den Busverbinder **J2** vom Verbinder **J10** auf der Hauptverkabelung trennen;
– den mehrpoligen Verbinder des Notkabels mit dem Verbinder, der an das Steuergehäuse **E** angeschlossen war, verbinden;
– den Verbinder **C** wieder an den Traktor schließen.

In dieser Konfiguration funktioniert ausschließlich die Garn- oder Netzbindung, die über den am Ende des Notkabels sitzenden Wahlschalter **D** betätigt wird.

❑ **Notkabel für den Powercut (25 Messern)**

– Den Verbinder **C** vom Traktor trennen;
– den Verbinder vom Steuergehäuse **F** trennen;
– den mehrpoligen Verbinder des Notkabels des Powercut mit dem Verbinder, der an das Steuergehäuse **F** angeschlossen war, verbinden;
– den Verbinder **C** wieder an den Traktor anschließen.
– In dieser Konfiguration werden die Bewegungen des Powercut normal vom Steuergehäuse **G** aktiviert.

VORSICHT: die Verwendung des Notkabels ist nur über einen beschränkten Zeitraum zulässig, da damit der korrekte Maschinenbetrieb nicht gewährleistet ist.



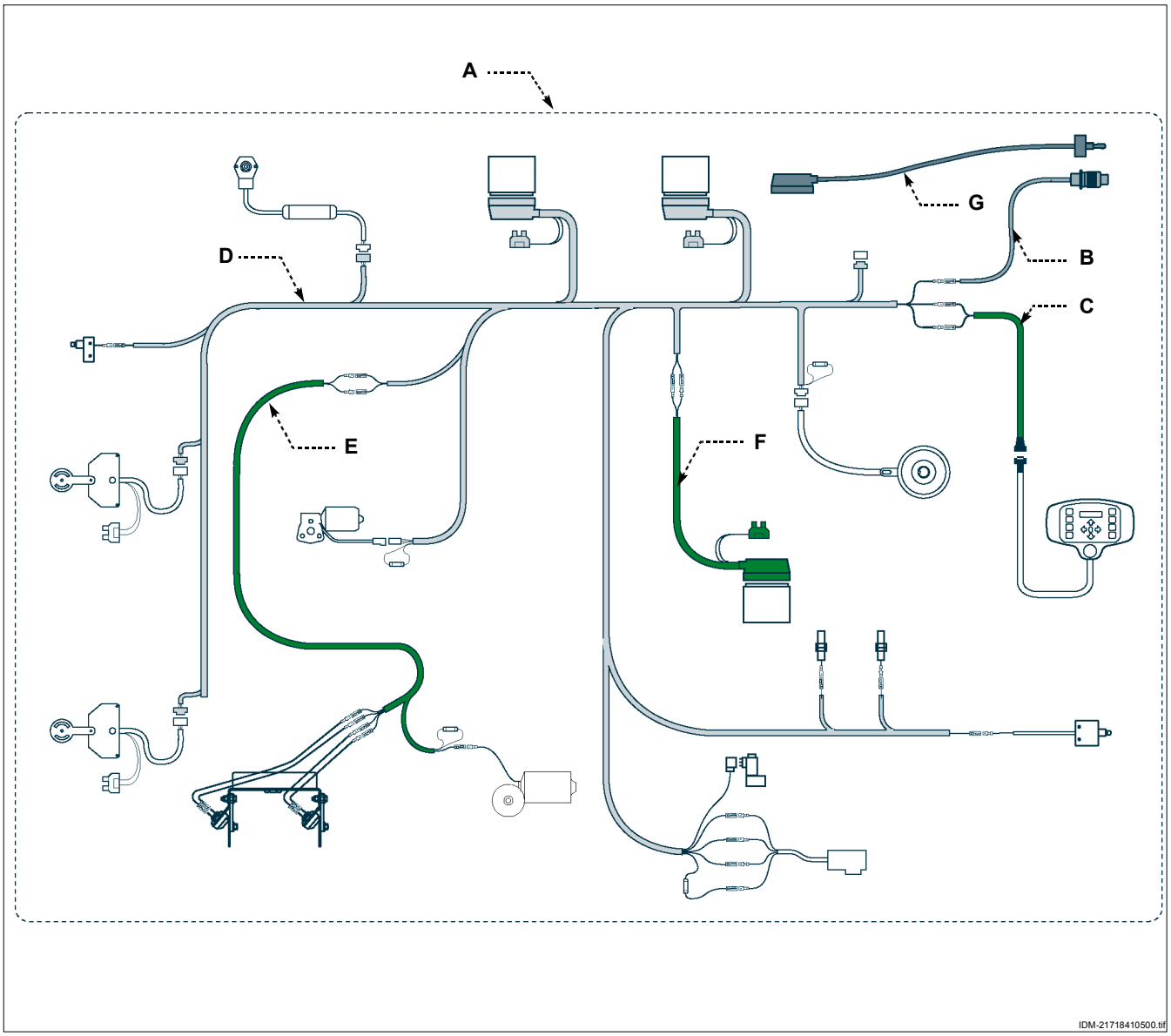
9.7. VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG

Die folgenden Arbeiten müssen bei der Verschrottung der Presse ausgeführt werden.

- Sich über die geltenden Gesetze im Gebrauchsland informieren und sie einhalten.
- Sollte keine Regelung existieren, sich bei dem Vertragshändler über die Möglichkeit informieren, eine im diesem Anwendungsbereich spezialisierte Firma mit der Maschine zu betrauen.

Einige Ratschläge:

- Den Hydraulikkreislauf, die Getriebegehäuse, usw. durch Verwertung des Öls in speziellen Behältern, die in einem sicheren Ort zu bewahren sind, entleeren. Dann sie ordnungsgemäß beseitigen.
- Die verschiedenen Materialien auf unabhängige Weise auswählen (Kunststoff, Eisen, Aluminium, Reifen, usw.), um das Recycling leichter zu machen.



Rif	*Taf.*	*Code*	*Bezeichnung*
A	ESD A01	-	Schaltplan der Elektroanlage
B	ESD A02	3421803	Anschlusskabel der Batterie/Hauptkabel
C	ESD A02	3221544	Anschlusskabel des Steuergehäuses/Hauptkabel
D	ESD A03 ESD A04	3921614	Hauptkabel
E	ESD A05	3421801	Anschlusskabel der Garnbindevorrichtung
F	ESD A07	3921615	Anschlusskabel Powercut
G	ESD A08	3921619	Notkabel

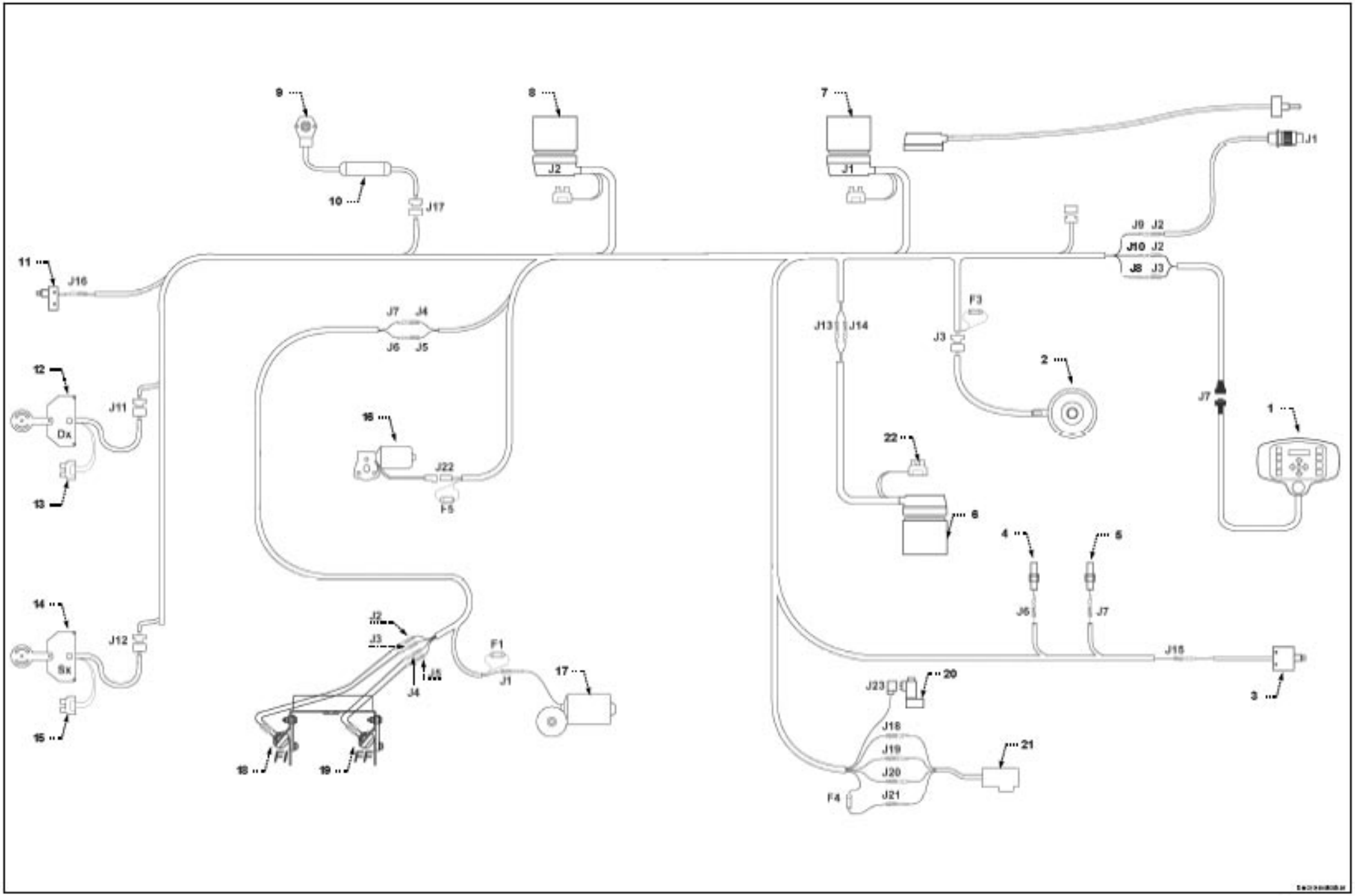
CA2171980.fm

ELEKTROANLAGE

Rif	*Code*	*Technische Daten*	*Bezeichnung*	*Foto*
1	8886651		Bindungssteuergehäuse (Alpha Bale Monitor)	1
2	3907774		Elektromagnetische Kupplung	2
3	8886646		Haken-Mikroschalter	3
4	8886618		Sensor für Ende der Netzbindung	4
5	8886653		Netzzählungssensor	5
6	8886624		Steuergehäuse “Slave” Kontrolle Supercut/Powercut	6
7	8886807		Steuergehäuse Slave Kontrolle der Bindevorrichtungen	6
8	8886809		Steuergehäuse Slave Kontrolle der Ballendichte	6
9	8886801		Potentiometer	7
10	8886808		Umkehrvorrichtung	7
11	8886646		Mikroschalter Endanschlag Spanner	8
12	3921608		Rechter Richtungsanzeiger	9
13	8886511	200 ohm/0,25w/1%	Elektronischer Schlüssel	9
14	3921608		Linker Richtungsanzeiger	10
15	8886512	442 ohm/0,25w/1%	Elektronischer Schlüssel	10
16	8886173		Getriebemotor des Bandreinigungsgeräts	11
17	8886167		Getriebemotor der Garnbindevorrichtung	12
18	8886321		Schalter für Starten der Garnbindung	13
19	8886321		Schalter für Stoppen der Garnbindung	13
20			Bypass-Magnetventil	14
21	8886522		Elektronischer Proportionalkontroller	14
22	8886513	750 ohm/0,25w/1%	Elektronischer Schlüssel (Supercut)	15
22	8886510	0 ohm/0,25w	Elektronischer Schlüssel (Powercut)	15

CA2171980.fm

SCHALTPLAN DER ELEKTROANLAGE


9
10
J17
8
J2
7
J1
J1
J9 J2
J10 J2
J8 J3
11
J16
J7 J4
J6 J5
J13 J14
F3
J3
2
J7
1
12
J11
Dx
13
16
J22
F5
22
6
4
5
J6
J7
J15
3
14
J12
Sx
15
J2
J3
J4
J5
F1
J1
17
18
19
J23
20
J18
J19
J20
J21
F4
21

CA2171980.fm

3421803
ANSCHLUSSKABEL DER BATTERIE

3221544
ANSCHLUSSKABEL DES STEUERGEHÄUSES

Rif	*Technische Daten*	*Bezeichnung*
J1 batt		Anschluss an die Traktorbatterie
J2 batt		Anschluss an das Hauptkabel
J1 bus		Anschluss an das Steuergehäuse
J2 bus-J3		Anschluss an das Hauptkabel

CA2171980.fm

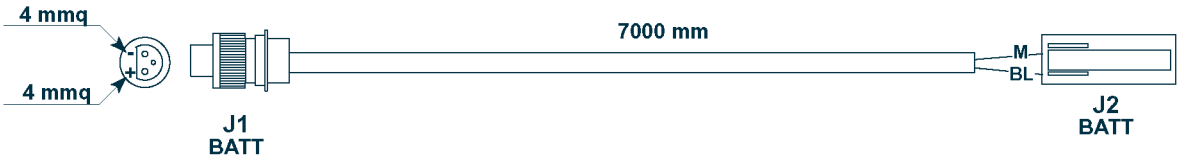
3421803

ANSCHLUSSKABEL DER BATTERIE

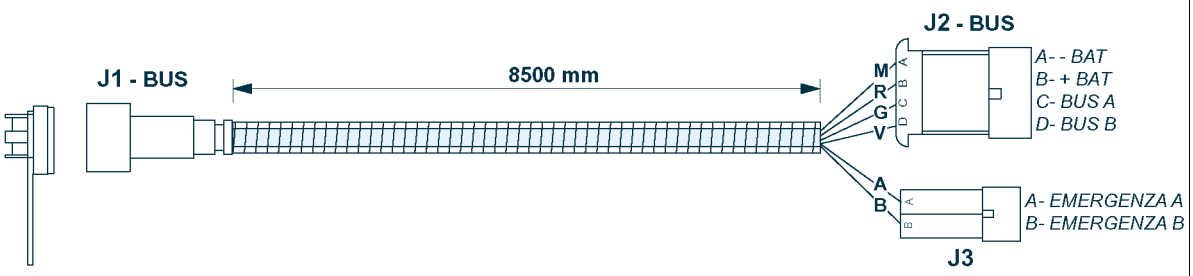
3221544

ANSCHLUSSKABEL DES STEUERGEHÄUSES

3421803



3221544



CA2171980.fm

Kabelfarben
A = Orange
B = Weiß
Bl = Blau
G = Gelb
Gr = Grau
M = Braun
N = Schwarz
R = Rot
Ro = Rosa
V = Grün
Vi = Violett

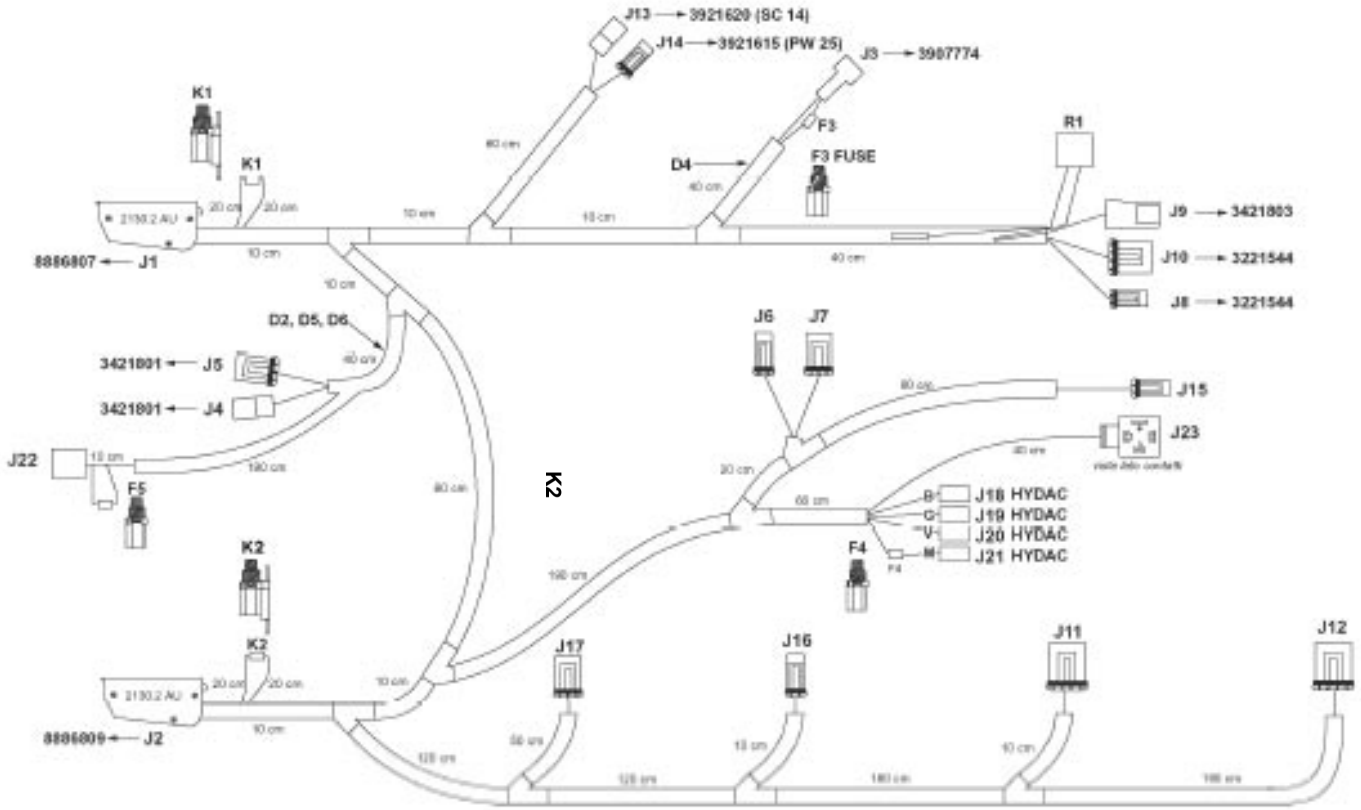
CA2171980.fm

HAUPTKABEL - STRUKTUR

Rif	*Technische Daten*	*Bezeichnung*	*Foto*
J1		Anschluss an das Steuergehäuse für die Kontrolle der Bindevorrichtungen	6
J2		Anschluss an das Steuergehäuse für Ballendichte	6
J3		Anschluss an die elektromagnetische Kupplung	2
J4-J5		Anschluss an das Kabel der Garnbindevorrichtung	13
J6		Anschluss an den Sensor des Netzbindungsendes	-
J7		Anschluss an den Sensor der Netzzählung	-
J8-J10		Anschluss an das Kabel des Bindungssteuergehäuses	-
J9		Anschluss an die Traktorbatterie	-
J11		Anschluss an den rechten Richtungsanzeiger	9
J12		Anschluss an den linken Richtungsanzeiger	10
J13-J14		Anschluss an das Kabel der Schneidevorrichtung	15
J15		Anschluss an den Haken-Mikroschalter	-
J16		Anschluss an den Mikroschalter Endanschlag Spanner	-
J17		Anschluss an das Potentiometer	7
J18	Wei	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J19	Gelb	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J20	Grün	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J21	Braun	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J22		Anschluss an den Getriebemotor des Band-Reinigungsgeräts	16
J23		Anschluss an das Bypass-Magnetventil	14
F3	10 A	Sicherung	2
F4	5 A	Sicherung	14
F5	15 A	Sicherung	-
RL1		Umkehrschutzrelais	-
K1	10000 ohm/0,25w/5%	Elektronischer Schlüssel	6
K2	0 ohm/0,25w (6150)	Elektronischer Schlüssel	6
K2	200 ohm/0,25w/1% (6200)	Elektronischer Schlüssel	6

CA2171980.fm

HAUPTKABEL - STRUKTUR



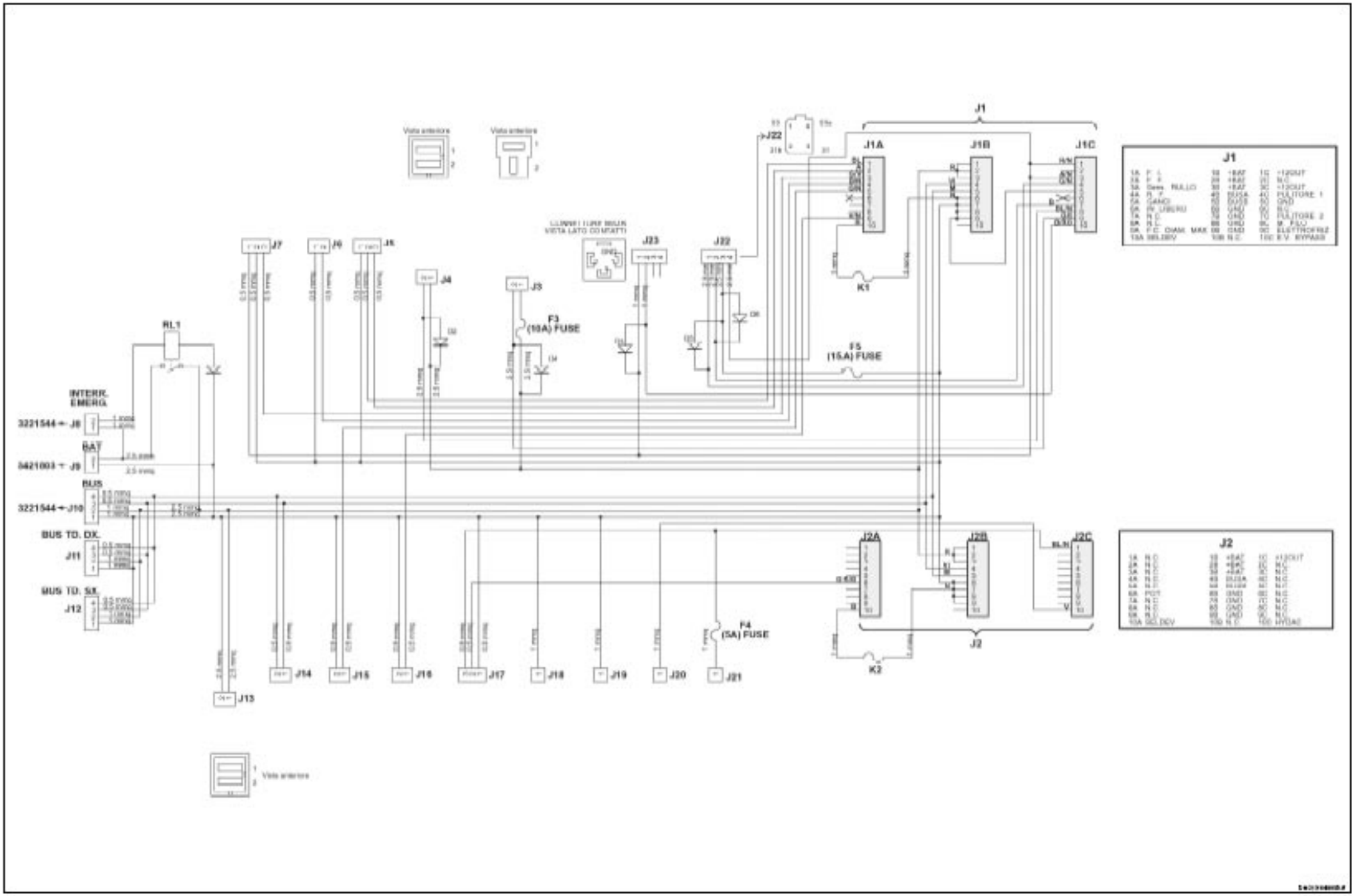
Kabelfarben
A = Orange
B = Weiß
Bl = Blau
G = Gelb
Gr = Grau
Br = Braun
N = Schwarz
R = Rot
Ro = Rosa
V = Grün
Vi = Violett

CA2171980.fm

HAUPTKABEL - DIAGRAMM

Rif	*Technische Daten*	*Bezeichnung*	*Foto*
J1		Anschluss an das Steuergehäuse für die Kontrolle der Bindevorrichtungen	6
J2		Anschluss an das Steuergehäuse für Ballendichte	6
J3		Anschluss an die elektromagnetische Kupplung	2
J4-J5		Anschluss an das Kabel der Garnbindevorrichtung	13
J6		Anschluss an den Sensor des Netzbindungsendes	-
J7		Anschluss an den Sensor der Netzzählung	-
J8-J10		Anschluss an das Kabel des BindungsSteuergehäuses	-
J9		Anschluss an die Traktorbatterie	-
J11		Anschluss an den rechten Richtungsanzeiger	9
J12		Anschluss an den linken Richtungsanzeiger	10
J13-J14		Anschluss an das Kabel der Schneidevorrichtung	15
J15		Anschluss an den Haken-Mikroschalter	-
J16		Anschluss an den Mikroschalter Endanschlag Spanner	-
J17		Anschluss an das Potentiometer	7
J18	Wei	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J19	Gelb	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J20	Grün	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J21	Braun	Anschluss an den elektronischen Proportionalkontroller	14
J22		Anschluss an den Getriebemotor des Band-Reinigungsgeräts	16
J23		Anschluss an das Bypass-Magnetventil	14
F3	10 A	Sicherung	2
F4	5 A	Sicherung	14
F5	15 A	Sicherung	-
RL1		Umkehrschutzrelais	-
K1	10000 ohm/0,25w/5%	Elektronischer Schlüssel	6
K2	0 ohm/0,25w (6150)	Elektronischer Schlüssel	6
K2	200 ohm/0,25w/1% (6200)	Elektronischer Schlüssel	6

CA2171980.fm



Kabelfarben
A = Orange
B = Weiß
Bl = Blau
G = Gelb
Gr = Grau
Br = Braun
N = Schwarz
R = Rot
Ro = Rosa
V = Grün
Vi = Violett

ESD A04

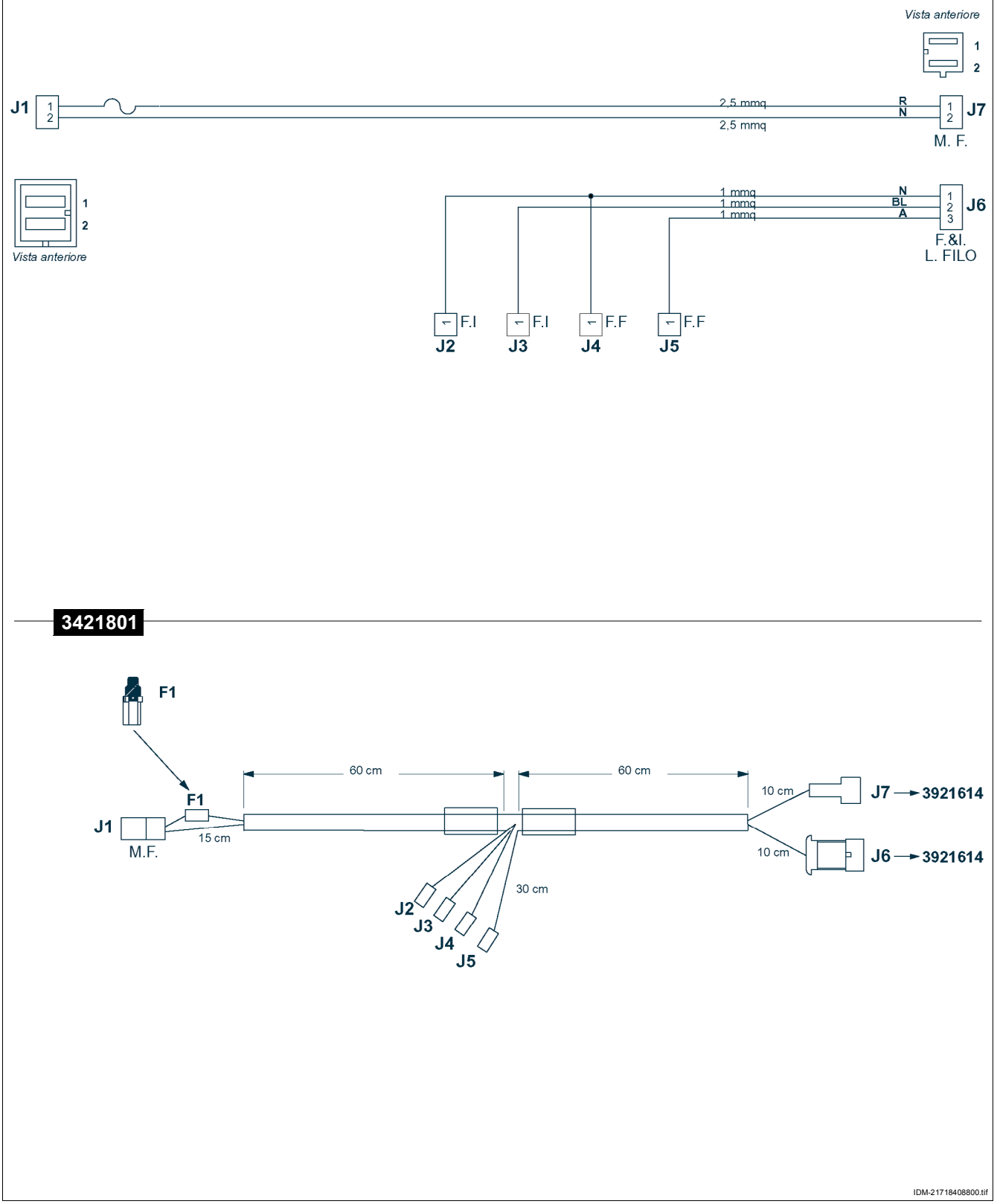
CA2171980.fm

KABEL DER MECHANISCHEN GARNBINDEVORRICHTUNG

Rif	*Technische Daten*	*Bezeichnung*
J1		Anschluss an den Getriebemotor der Garnbindevorrichtung
J2		Anschluss an den Schalter für Starten der Garnbindung 1
J3		Anschluss an den Schalter für Starten der Garnbindung 2
J4		Anschluss an den Schalter für Stoppen der Garnbindung 1
J5		Anschluss an den Schalter für Stoppen der Garnbindung 2
J6-J7		Anschluss an das Hauptkabel
F1		Sicherung

CA2171980.fm

KABEL DER MECHANISCHEN GARNBINDEVORRICHTUNG



3421801

IDM-21718408800.tif

CA2171980.fm

Kabelfarben
A = Orange
B = Weiß
Bl = Blau
G = Gelb
Gr = Grau
M = Braun
N = Schwarz
R = Rot
Ro = Rosa
V = Grün
Vi = Violett

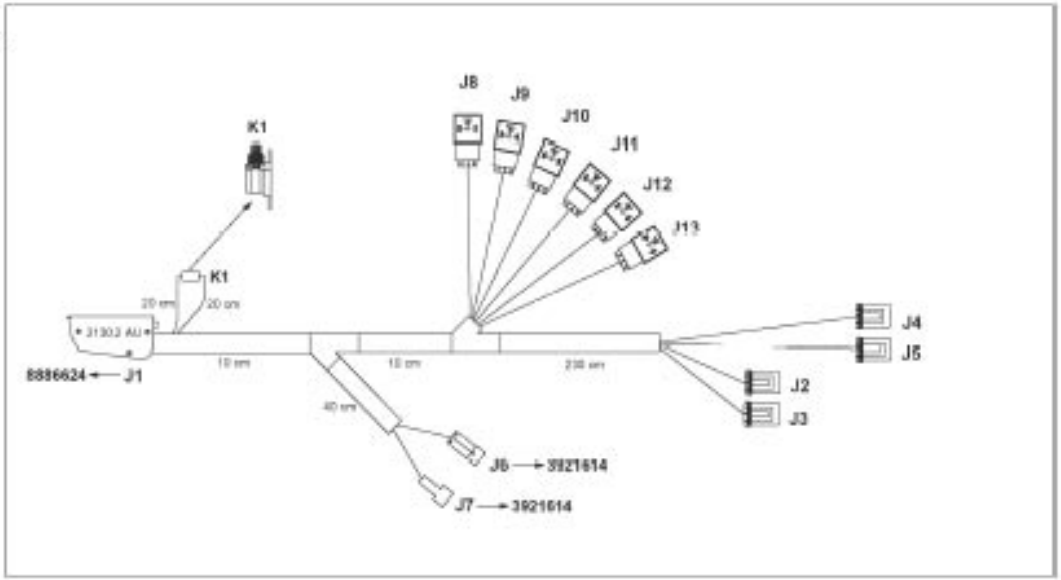
CA2171980.fm

Rif	*Technische Daten*	*Bezeichnung*
J1		Anschluss an das Steuergehäuse Powercut
J2		Anschluss an den Sensor für angehobenen Messerhalterahmen
J3		Anschluss an den Sensor für abgesenkten Messerhalterahmen
J4		Anschluss an den Messersensor
J5		Anschluss an den Sensor
J6-J7		Anschluss an das Hauptkabel
J8		Anschluss an das Magnetventil für Anhebung des Messerhalterahmens
J9		Anschluss an das Magnetventil für Senkung des Messerhalterahmens
J10		Anschluss an das Magnetventil für Messerausschaltung
J11		Anschluss an das Magnetventil für Messereinschaltung
J12		Anschluss an das Magnetventil für Umkehrvorrichtung
J13		Anschluss an das Magnetventil Powercut
K1	0 ohm/0,25w	Elektronischer Schlüssel

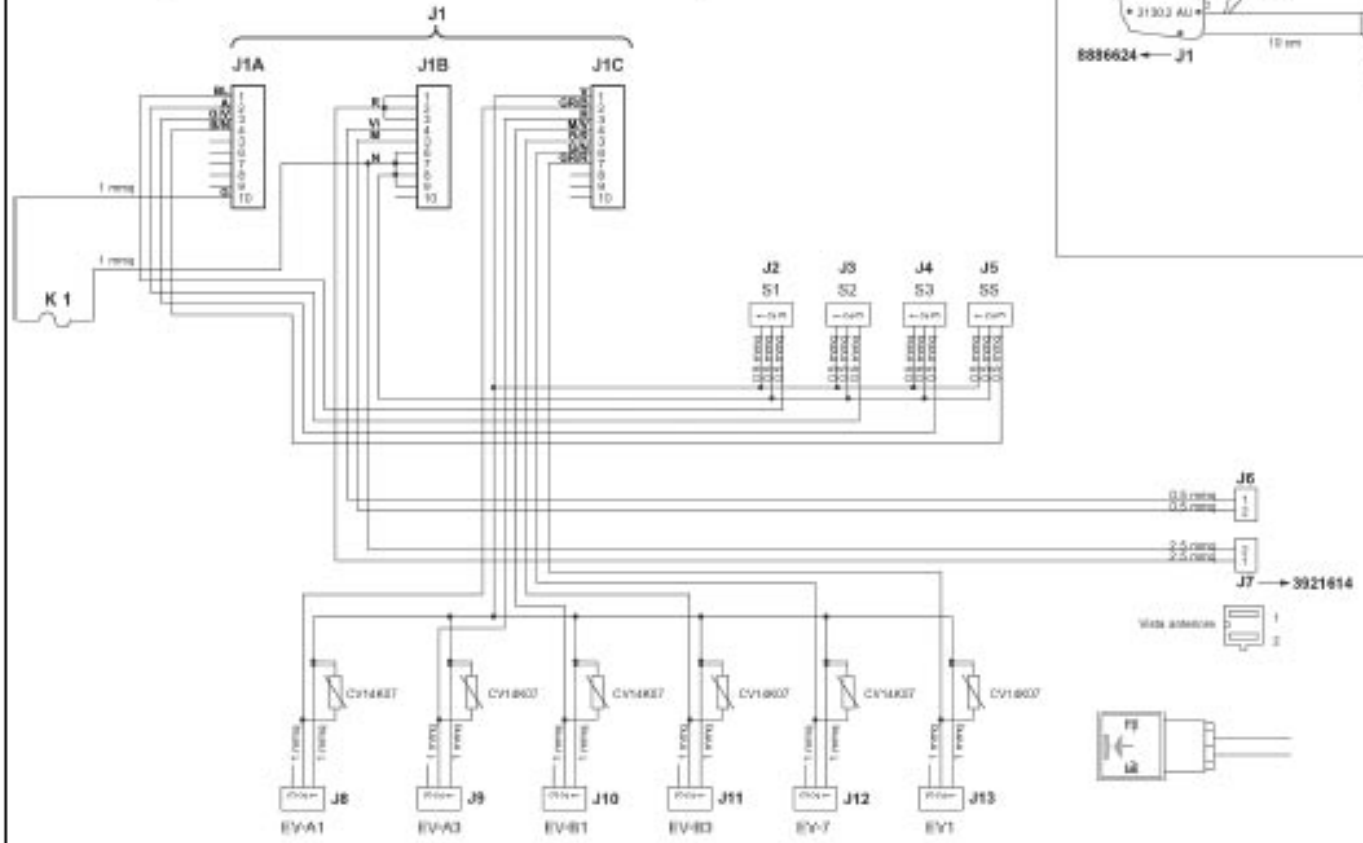
CA2171980.fm

KABEL POWERCUT

3921615



J1					
1A	S (sens.bancata UP)	1B	+BAT	1C	+12OUT
2A	S (sens.bancata DW)	2B	+BAT	2C	EV-A1 (mov. bancata UP)
3A	S3 (sens.coltelli ins.)	3B	+BAT	3C	EV-A3 (mov. bancata DW)
4A	S5 (sens.sicurezza)	4B	BUSA	4C	EV-B1 (mov. coltelli dains.)
5A	N.C.	5B	BUSB	5C	EV-B3 (mov. coltelli ins.)
6A	N.C.	6B	GND	6C	EV7 (inversore)
7A	N.C.	7B	GND	7C	EV1 (selezione movimento)
8A	N.C.	8B	GND	8C	N.C.
9A	N.C.	9B	GND	9C	N.C.
10A	SELDEV	10B	N.C.	10C	N.C.



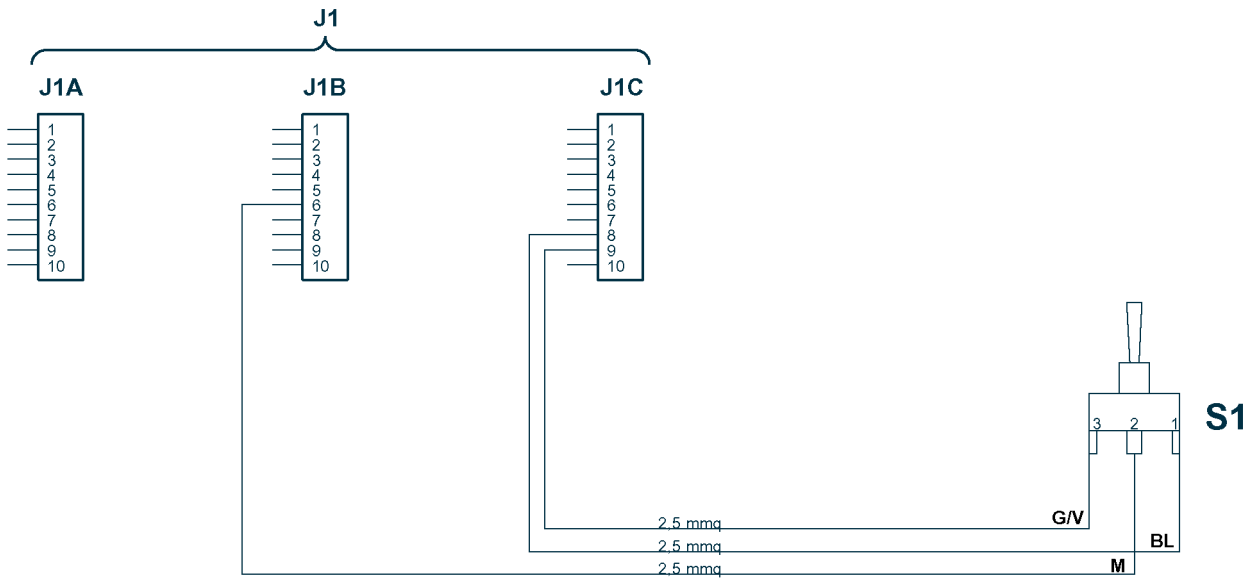
Kabelfarben
A = Orange
B = Weiß
Bl = Blau
G = Gelb
Gr = Grau
Br = Braun
N = Schwarz
R = Rot
Ro = Rosa
V = Grün
Vi = Violett

CA2171980.fm

Rif	*Technische Daten*	*Bezeichnung*
J1		Anschluss an Hauptkabel (Verbinder J1)
S		Wahlschalter (1-Motor Draht; 2-Neutral; 3-Motor Netz)

CA2171980.fm

NOTKABEL



3921619

IDM-21718408200.tif

CA2171980.fm

Kabelfarben
A = Orange
B = Weiß
Bl = Blau
G = Gelb
Gr = Grau
M = Braun
N = Schwarz
R = Rot
Ro = Rosa
V = Grün
Vi = Violett

CA2171980.fm

FOTO

Foto 1

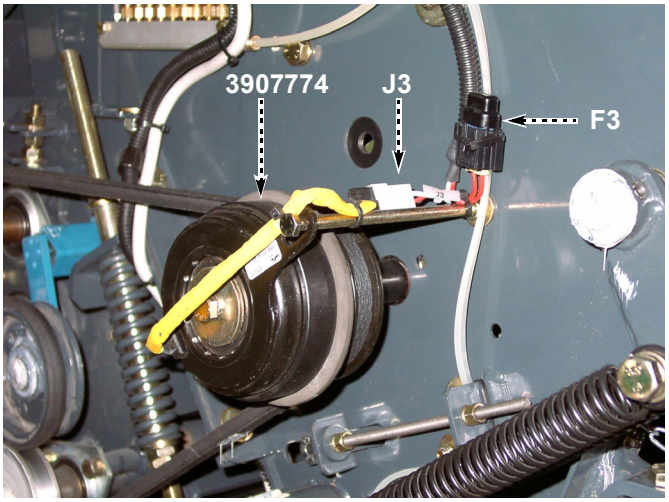


Foto 2

Foto 3

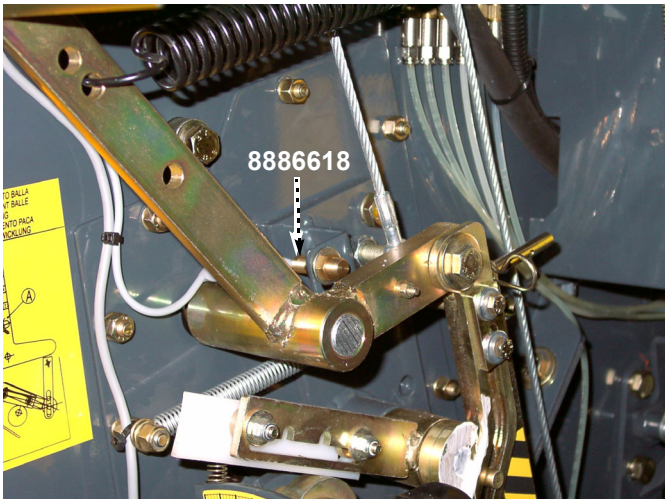


Foto 4

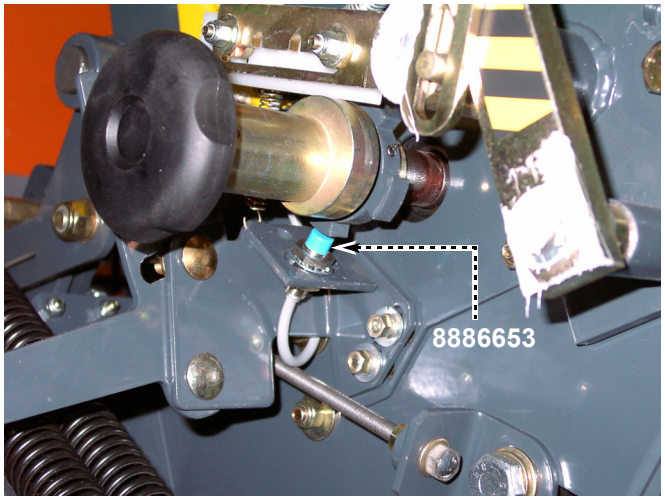


Foto 5

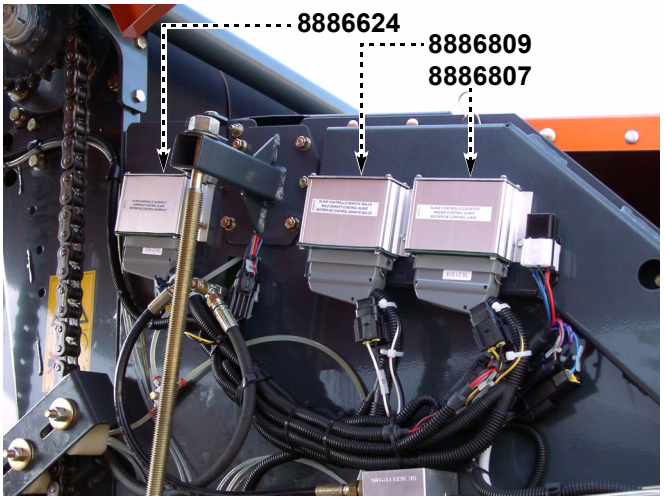


Foto 6

FOTO

CA2171980.fm

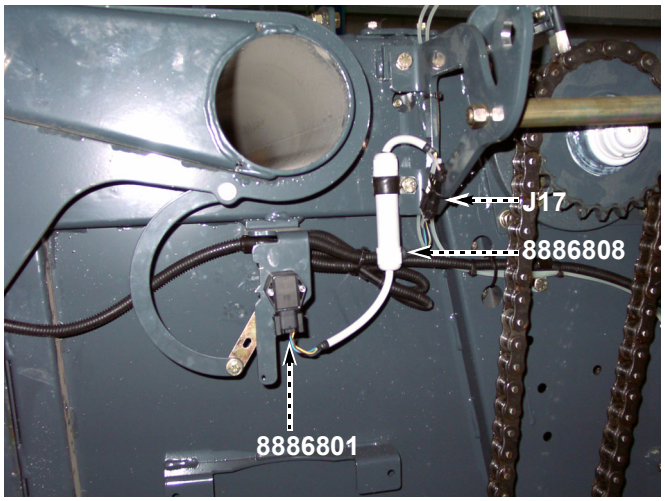


Foto 7

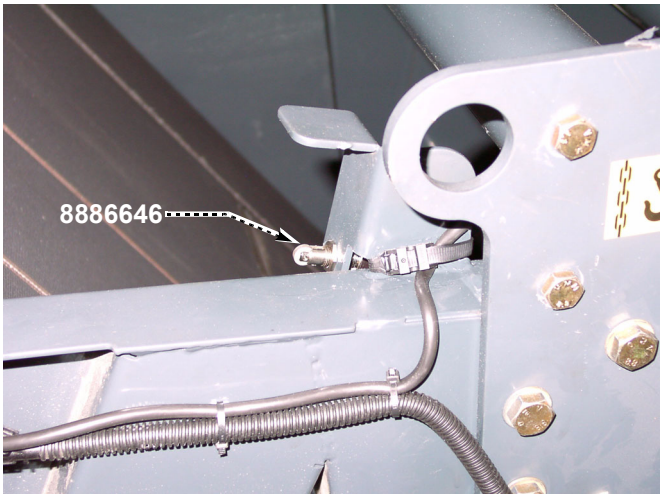


Foto 8

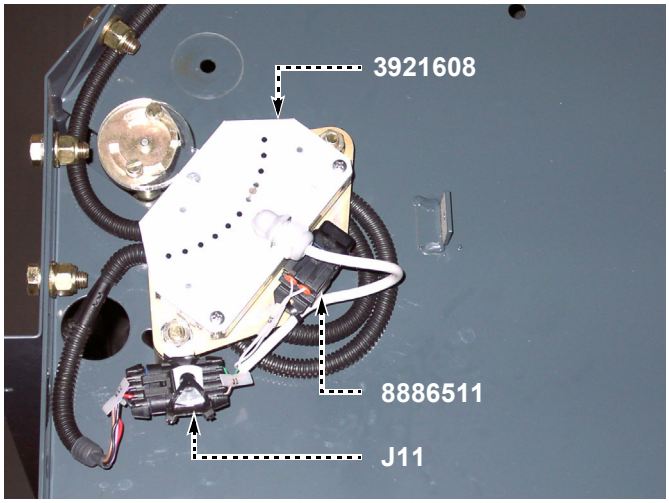


Foto 9

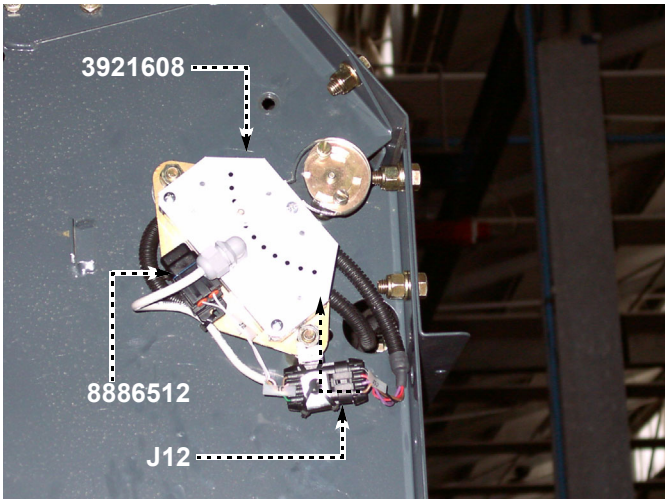


Foto 10

Foto 11

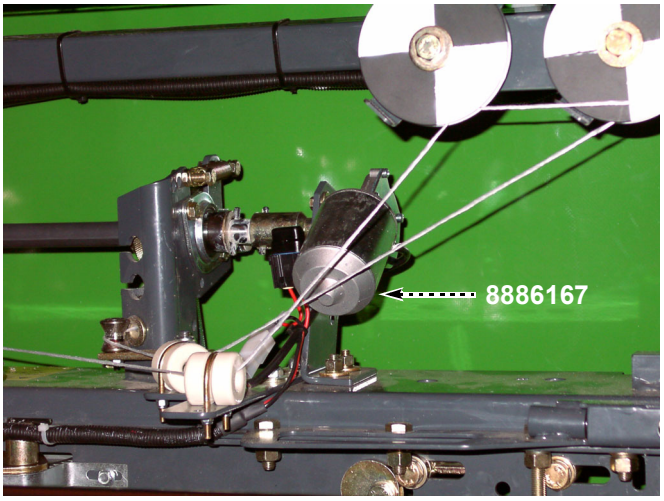


Foto 12

FOTO

CA2171980.fm

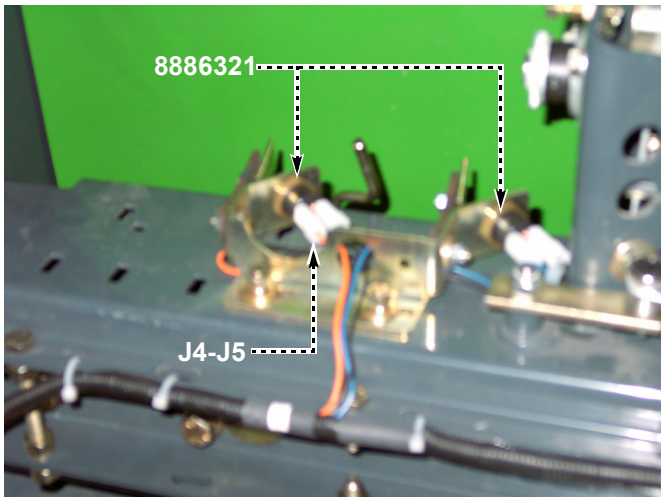


Foto 13

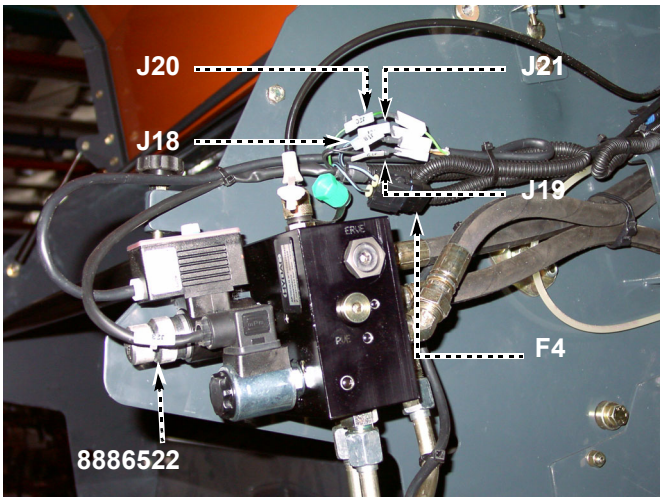


Foto 14

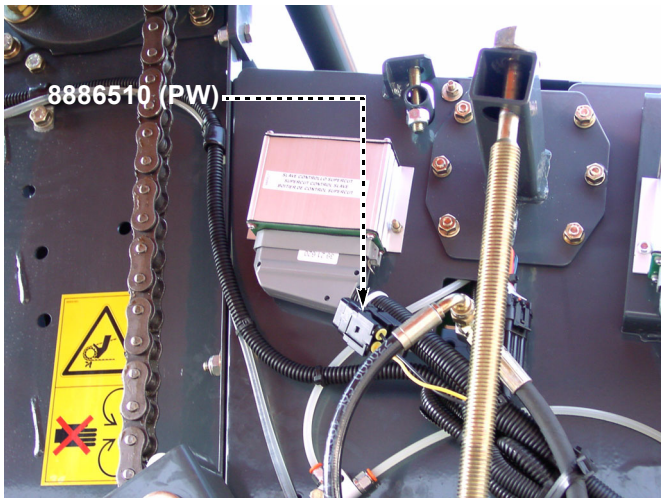


Foto 15

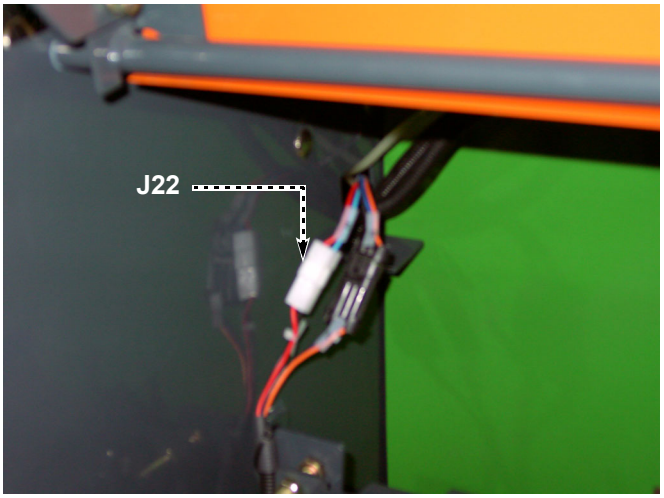
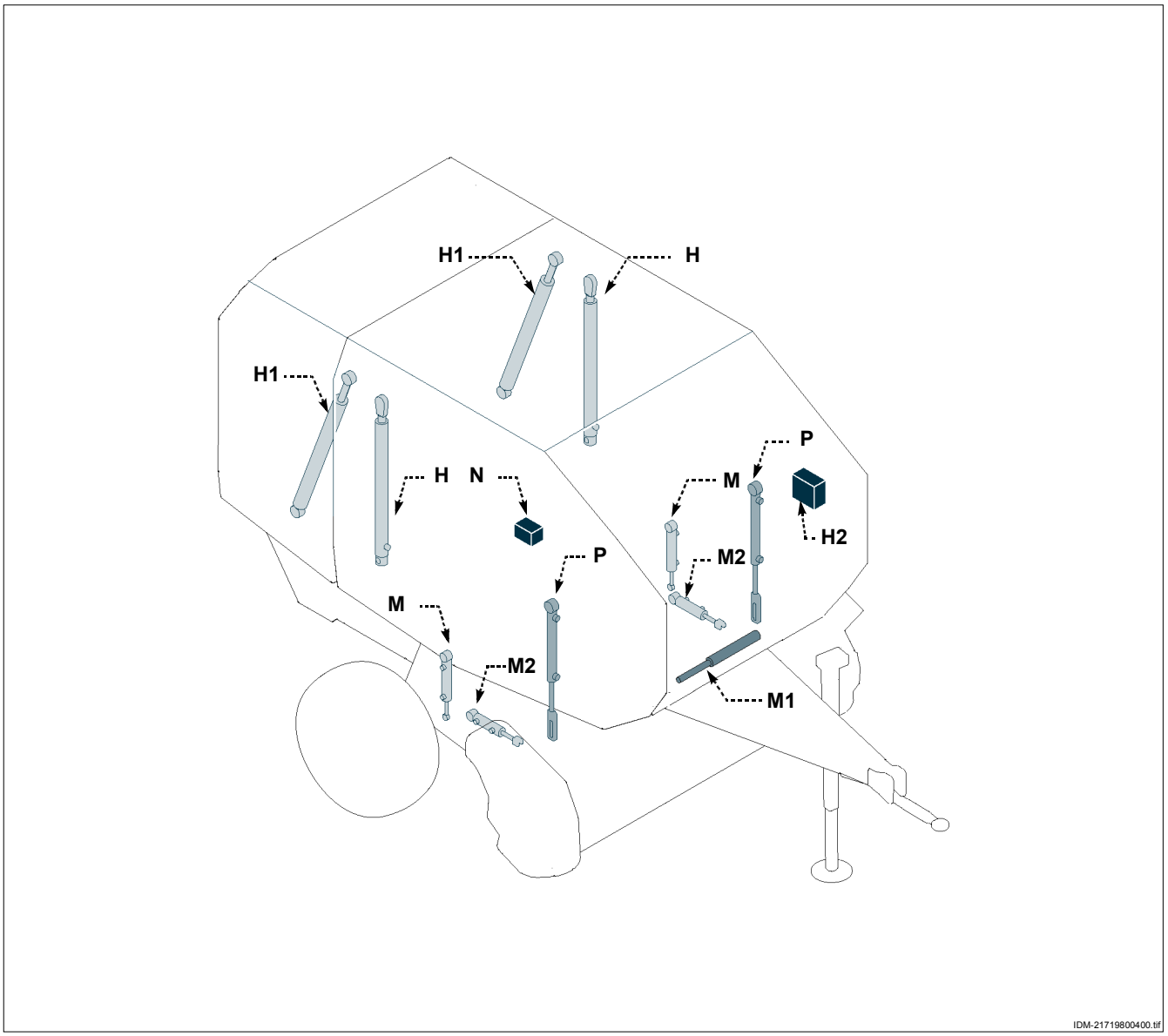
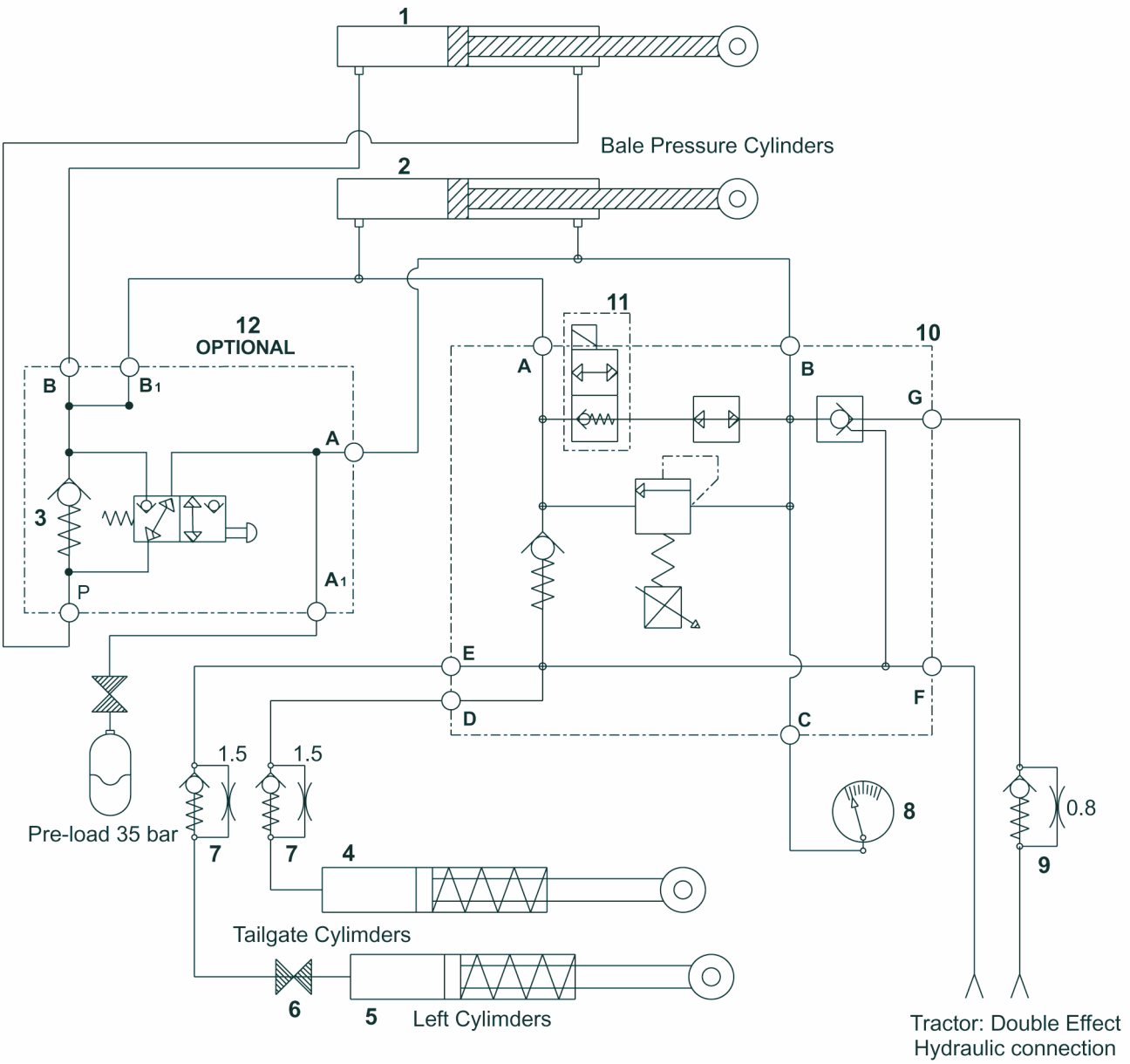


Foto 16



Rif	*Taf.*	*Code*	*Bezeichnung*
H+H1+ H2	HSD A01	-	Schaltplan der Hydraulikanlage der Heckklappe/Ballendichte
M+M1+ M2+P+N	HSD A06	-	Schaltplan der Hydraulikanlage der Maschinen mit Powercut- Umkehrvorrichtung-schwebendem Aufsammler
N	HSD A07	-	Hydraulikarm

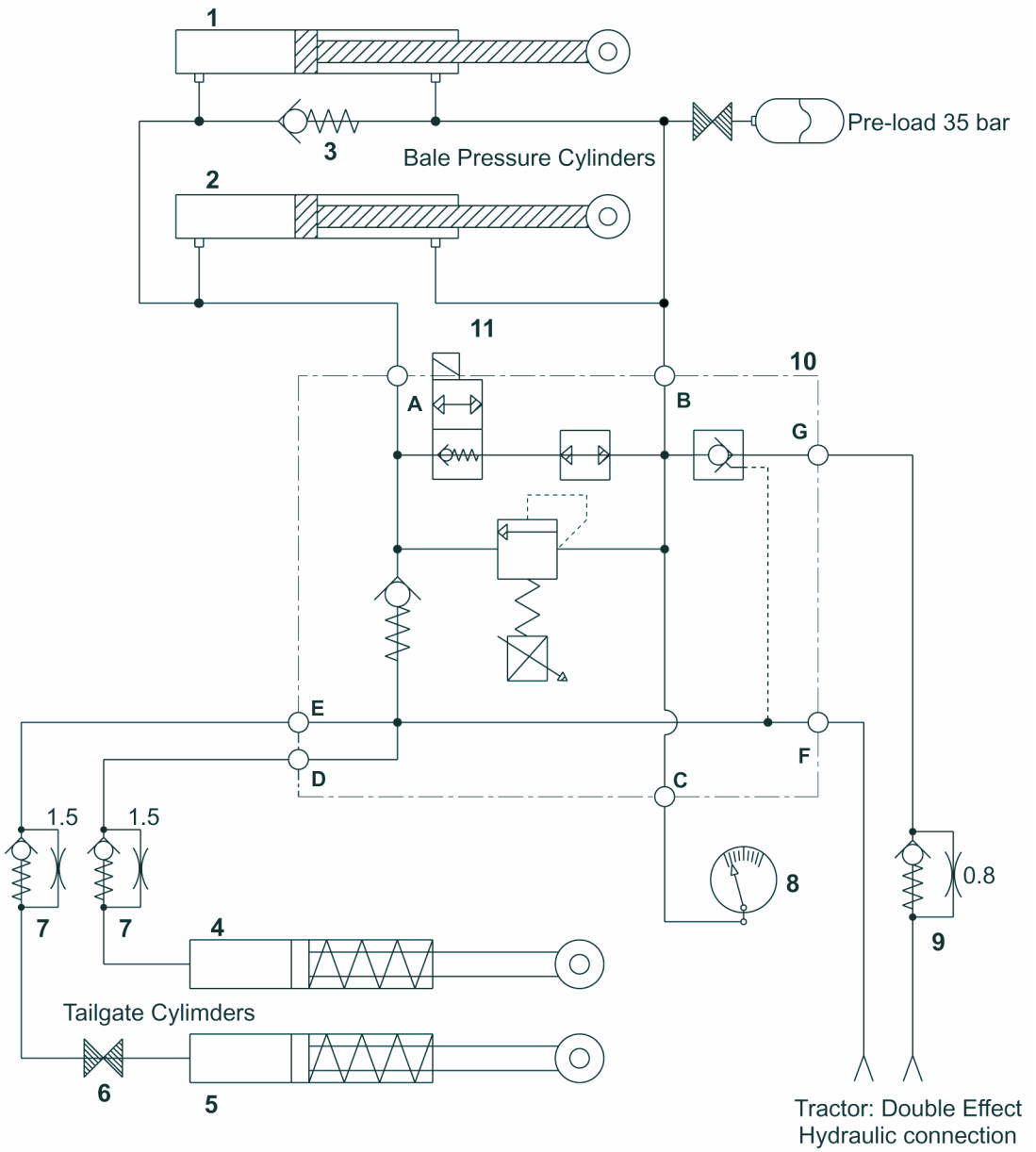
CA2171980.fm



Rif	Technische Daten	Bezeichnung
1		Zylinder für Ballendichte (rechte Seite)
2		Zylinder für Ballendichte (linke Seite)
3		Einrichtungssperrventil
4		Zylinder der Heckklappe (rechte Seite)
5		Zylinder der Heckklappe (linke Seite)
6		Sicherheitshahn
7	1.5	Einweg-Drossler
8		Manometer
9	0.8	Einweg-Drossler
10		Hydraulischer Block
11		Bypass-Magnetventil
12	Optional	Hydraulischer Block

CA2171980.fm

SCHALTPLAN DER HYDRAULIKANLAGE DER HECKKLAPPE/BALLENDICHTE



IDM-21718408700.tif

CA2171980.fm

CA2171980.fm

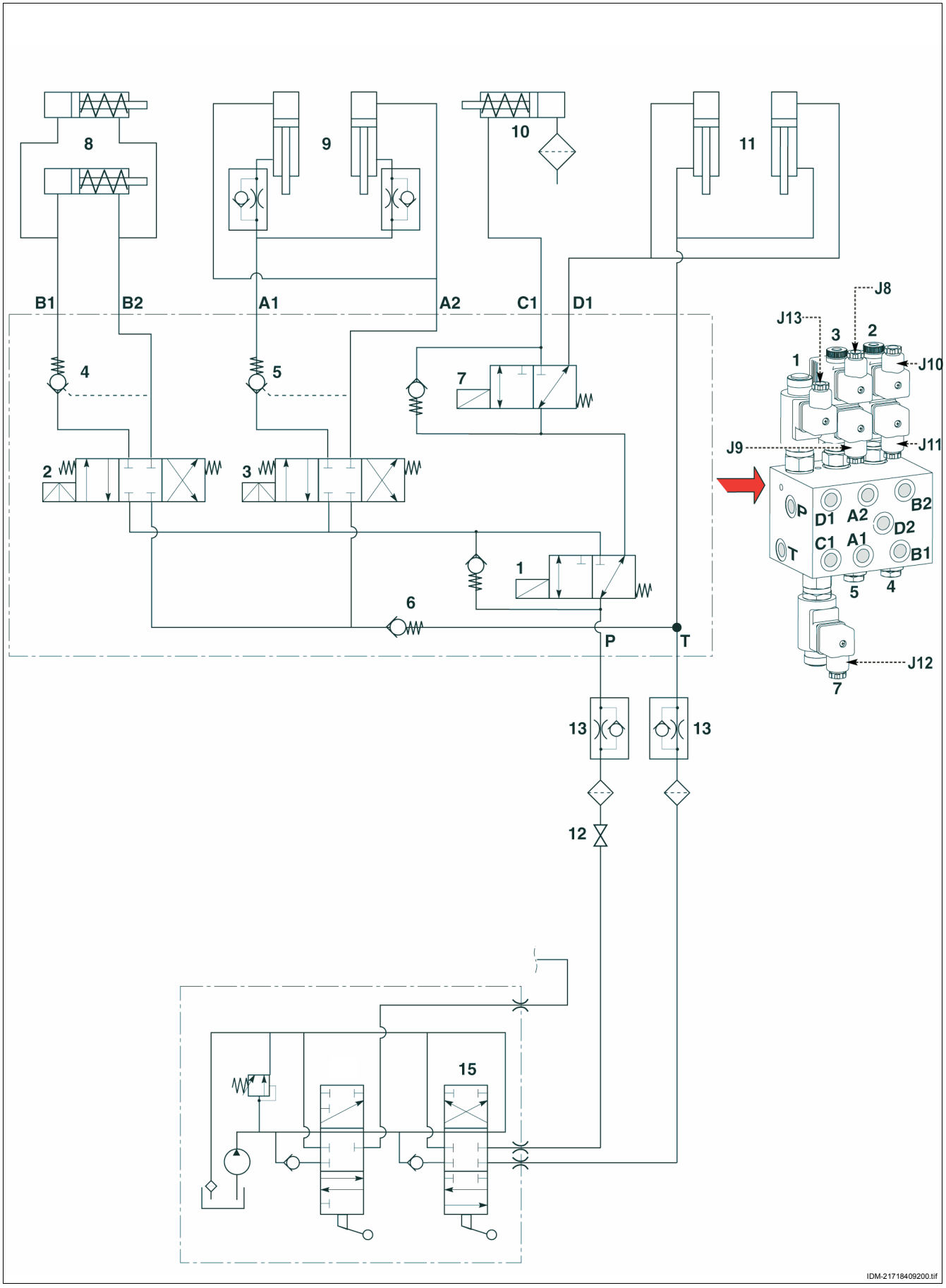
SCHALTPLAN DER HYDRAULIKANLAGE DER MASCHINEN MIT POWERCUT-UMKEHRVORRICHTUNG –SCHWEBENDEM

HSD **A06**

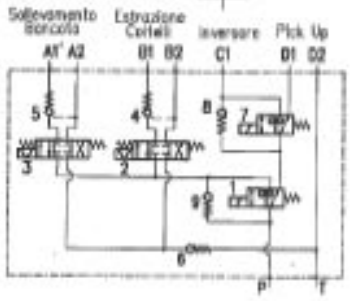
Rif	*Technische Daten*	*Bezeichnung*
1		Dreiweg-Magnetventil für Auswahl Aufsammler - Supercut
2		Messer-Bewegungsmagnetventil
3		Sttzrahmen-Bewegungsmagnetventil
4		Einrichtungs-Sperrventil
5		Einrichtungs-Sperrventil
6		Einrichtungs-Sperrventil
7		Dreiweg-Magnetventil für Auswahl Aufsammler - Umkehrvorrichtung
8		Messer-Bewegungszylinder
9		Sttzrahmen-Bewegungszylinder
10		Steuerzylinder für Umkehrvorrichtung
11		Aufsammler-Steuerzylinder
12		Sicherheitshahn
13		Festes Einweg-Drosselventil
14		Einfach wirkendes Steuerventil des Traktors
15		Doppelt wirkendes Steuerventil des Traktors
16		Hydraulischer Block (siehe Tafel 014)
J8		Elektrische Anschlsse an das Kabel des Powercut (3921615, siehe Schaltplan des Powercut-Anschlusses)
J9		
J10		
J11		
J12		
J13		

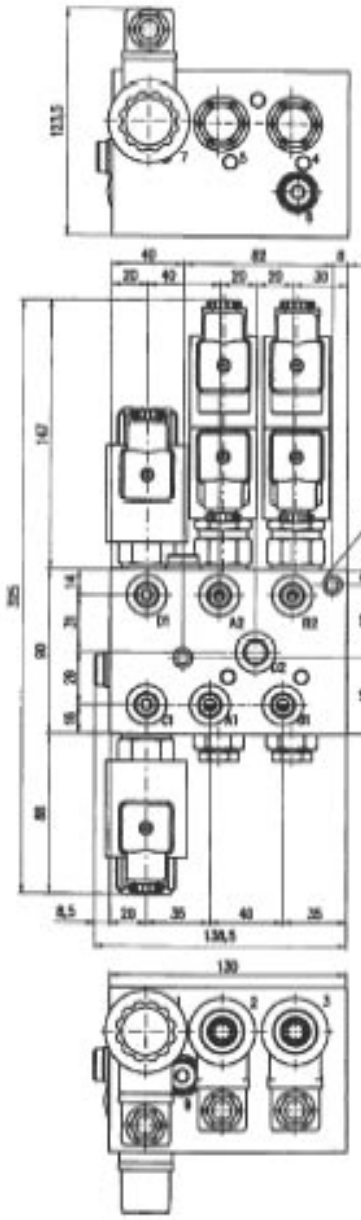
CA2171980.fm

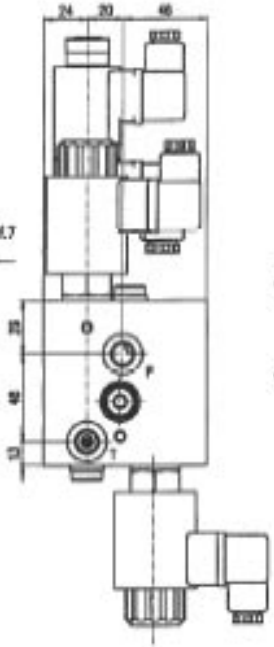
SCHALTPLAN DER HYDRAULIKANLAGE DER MASCHINEN MIT POWERCUT-UMKEHRVORRICHTUNG –FESTEM AUFSAMMLER



CA2171980.fm





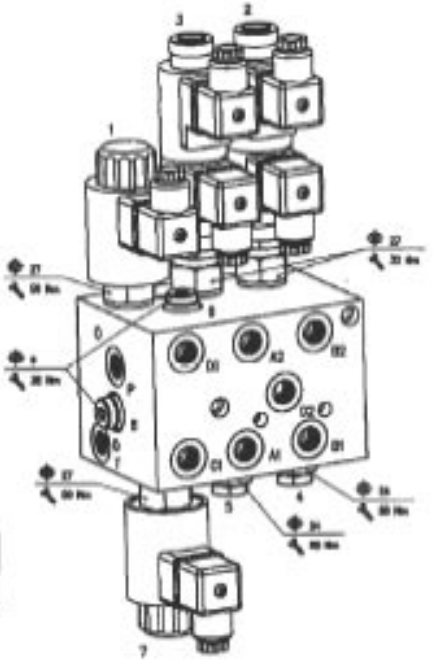


Tensioni di alimentazione = 12 Vcc
Portata massima : 8 l/min.
Pressione massima = 210 Bar
Fluido = olio minerale 20-150 cSt
Filtraggio = 25 micron nominali
Temperatura ambiente = 0-40 °C
Guarnizioni : BUNA N

MATERIALE:
Corpo : Alluminio
Particolari interni : Acciaio cmt. tmp. rettificati

ATTACCHI : A1, A2, B1, B2, C1, D1, D2, P, T = G1/4
Coppia di serraggio per i raccordi G1/4 = 30 Nm

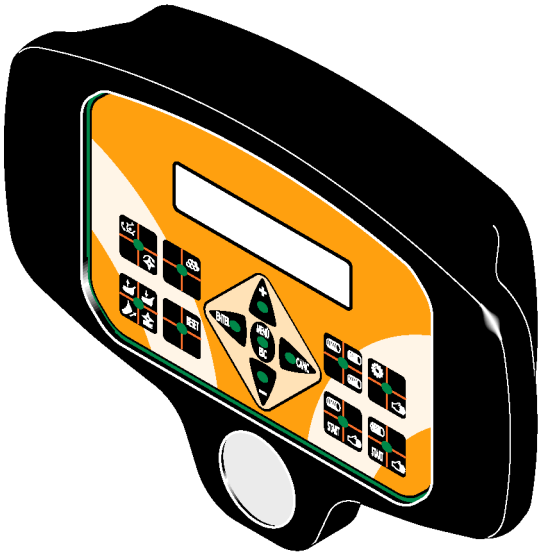
VALVOLE:
1-7 : EL10B/10P9
2-3 : ETC08'/20N3
4-5 : VJI 38 + pp cementate temprate rettificate
6-8-9 : VRR 14



ALPHANUMERISCHES STEUERGEHÄUSE FÜR RUNDBALLENPRESSEN

ALPHA BALE MONITOR

BETRIEBS-UND WARTUNGSANLEITUNGE



Deutsch **DE**

Deutsch	Ed. **06/2005**
Per approvazione	

C0217142O3.fm

VERZEICHNIS

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES 3
1.2 GERÄTEKENNZEICHNUNG..... 3
1.3 MODALITÄTEN ZUR KUNDENDIENSTANFORDERUNG 3
1.4 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN 3
1.5 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DES GERÄTES ... 4

2 BENUTZUNGSHINWEISE

2.1 ANSCHLUSS DES GERÄTES 4
2.2 BESCHREIBUNG DER STEUERUNGEN..... 5
2.3 GERÄTEKONFIGURATION 6
2.3.1 Bildschirmseite der Konfiguration 6
2.4 EINSCHALTEN DES GERÄTES 7
2.5 AUSSCHALTEN DES GERÄTES..... 7
2.6 AUSSCHALTEN VON FEHLERMELDUNGEN UND ALARMEN..... 7
2.7 AUSWAHL BINDUNGSART..... 8
2.8 AUSWAHL BINDUNGSZYKLUS 8
2.9 BALLENZÄHLER..... 9
2.10 ZUFUHRRICHTUNGSANZEIGE (OPTIONAL) 10
2.11 GEBRAUCH DER SCHNEIDEVORRICHTUNG (OPTIONAL)..... 10
2.12 GEBRAUCH DER WENDEVORRICHTUNG (OPTIONAL)..... 12

3 INFORMATIONEN ZUM MENÜ

3.1 MENÜ STEUERUNG AKUSTISCHES SIGNAL (SUMMER) 13
3.2 MENÜ LAUTSTÄRKE AKUSTISCHES SIGNAL (SUMMER) 14
3.3 MENÜ BATTERIESPANNUNG 15
3.4 MENÜ TEST..... 15
3.5 MENÜ SPRACHEN 16
3.6 MENÜ PASSWORT..... 16
3.7 MENÜ KONFIGURATION 16
3.8 SUPERCUT-MENÜ 19
3.9 MENÜ DER ZUFUHRRICHTUNGSANZEIGE (OPTIONAL) 21
3.10 MENÜ BALLENDURCHMESSER 21
3.11 MENÜ DICHTE..... 21
3.12 MENÜ VORVERLEGUNG "SUMMER" 22
3.13 MENÜ NETZVERZÖGERUNG..... 22
3.14 MENÜ VOREINSPRITZUNG..... 23
3.15 MENÜ REINIGUNGSGERÄT 23

4 WARTUNGSHINWEISE

4.1 EMPFEHLUNGEN ZUR WARTUNG 24
4.2 ENTSORGUNG DES GERÄTES 24

5 INFORMATIONEN ZU DEFEKTEN UND STÖRUNGEN

5.1 ELEKTROKABEL FÜR NOTFÄLLE 24
5.2 STÖRUNGSSUCHE 24

ANLAGEN

POSITIONIERUNG DER VORRICHTUNGEN INPUT-OUTPUT

Jede Vervielfältigung dieser Unterlagen, auch partieller Art, ist ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers verboten. Der Hersteller verfolgt eine kontinuierliche Verbesserungspolitik und behält sich das Recht vor, diese Unterlagen auch ohne vorherige Benachrichtigung abzuändern, soweit dies kein Sicherheitsrisiko darstellt.
© 2003 – Verantwortlich für Text, Illustrationen- und Umbruch: IDM Esperti in comunicazione tecnica – Forlì- Bei Anführung des Autors können die Texte vollständig oder teilweise vervielfältigt werden.

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

Das vorliegende Handbuch , das einen wesentlichen Bestandteil des Gerätes darstellt , wurde vom Hersteller verfaßt , um all denjenigen die notwendigen Informationen zu liefern, die zur Interaktion mit dem Gerät im Laufe seiner vorgesehenen Lebensdauer befugt sind.
Neben einer fachgerechten Verwendung haben die Zieladressaten dieser Informationen diese aufmerksam zu lesen und genauestens zu befolgen. Diese Informationen werden vom Hersteller in Originalsprache (italienisch) zur Verfügung gestellt und können in andere Sprachen übersetzt werden, um den legislativen und /oder geschäftlichen Erfordernissen gerecht zu werden.
Das bisschen Zeit, das für die Lektüre dieser Informationen vonnöten ist, trägt zur Vermeidung von Gesundheits- und Sicherheitsrisiken von Personen sowie von wirtschaftlichen Schäden bei . Falls dieses Handbuch zusätzliche Informationen gegenüber der tatsächlichen Ausstattung des Gerätes enthalten sollte, so können diese bei der Lektüre außer Acht gelassen werden .
Bewahren Sie dieses Handbuch während der gesamten Lebensdauer des Gerätes an einem allgemein bekannten und leicht zugänglichen Ort auf, damit es jederzeit zum Nachschlagen griffbereit ist.
Der Hersteller behält sich das Recht vor, Abänderungen vorzunehmen, ohne diesbezüglich im Voraus zu entsprechenden Mitteilungen verpflichtet zu sein.
Zur Hervorhebung einiger Textstellen von besonderer Bedeutung bzw. zum Verweis auf einige wichtige Spezifikationen, wurden einige Symbole verwendet, deren Bedeutung nachfolgend beschrieben wird.

Gefahr - Achtung

Verweist auf umfassende Gefahrensituationen, die bei Nichtbeachtung die Gesundheit und Sicherheit von Personen ernsthaft gefährden können.

Vorsicht

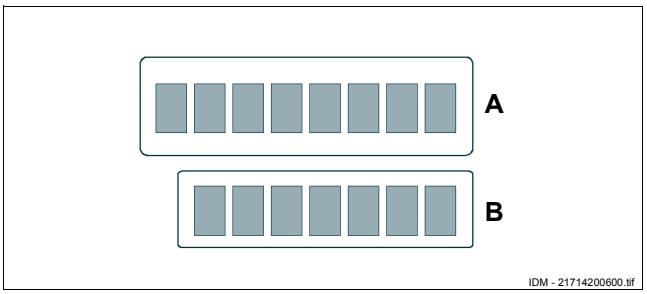
Verweist darauf, dass ein entsprechendes Verhalten erforderlich ist, um die Gesundheit und Sicherheit von Personen nicht zu gefährden bzw. keine wirtschaftlichen Schäden zu verursachen.

Wichtig

Verweist auf technische Informationen von besonderer Bedeutung , die nicht außer Acht gelassen werden dürfen.

1.2 GERÄTEKENNZEICHNUNG

Das dargestellte Kennzeichnungsschild, auf dem alle Angaben zur Kennzeichnung des Gerätes aufgeführt sind, ist an der Rückseite des Gerätes angebracht.
A) Seriennummer und Herstellungslos
B) Ersatzteilcode des Gerätes



1.3 MODALITÄTEN ZUR KUNDENDIENSTANFORDERUNG

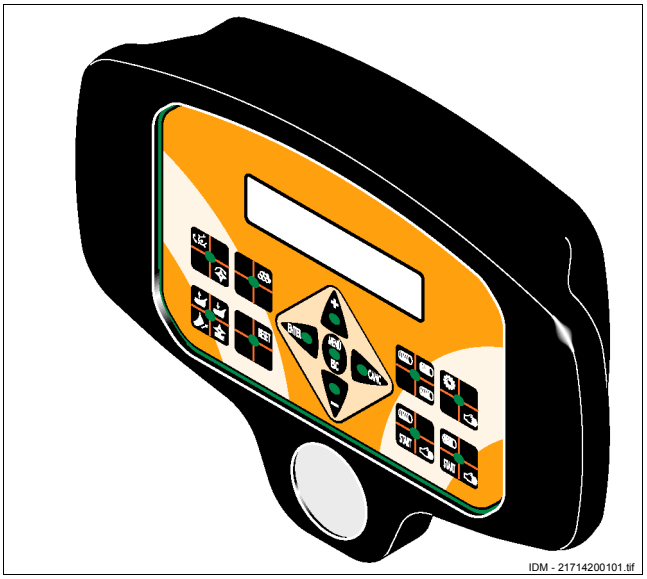
Bei jeglichem Bedarf wenden Sie sich bitte an eine der dafür zuständigen Kundendienststellen.
Bei jeder Kundendienstanforderung bitte alle Angaben, die auf dem Kennzeichnungsschild stehen, die ungefähre Stundenzahl des Einsatzes sowie die Art des festgestellten Fehlers angeben.

1.4 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Alle Arbeitsvorgänge zum Ein- und Ausbau des Gerätes auf der Arbeitsmaschine sind bei ausgeschaltetem Traktor durchzuführen.
Diese Eingriffe erfordern eine exakte Fachkompetenz bzw. besondere Fähigkeiten und dürfen deshalb ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal mit anerkannter Erfahrung im spezifischen Bereich des jeweiligen Eingriffs durchgeführt werden.
Zur Durchführung der Tests auf den Output-Vorrichtungen , bei denen unerwartete Bewegungsabläufe gefährlicher Maschinenelemente verursacht werden können, sind entsprechende Sicherheitsvorkehrungen für die ausführende Person bzw. für alle anderen Personen zu treffen, wobei die einschlägigen geltenden Gesetze zur Sicherheit am Arbeitsplatz zu befolgen sind.

1.5 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DES GERÄTES

- Das elektronische Steuergehäuse Alpha Bale Monitor, das im folgenden Text als Gerät bezeichnet wird , wurde entwickelt und hergestellt , um die Arbeitsweise der Gallignani Pressen zusätzlich zu erleichtern, indem verschiedene Funktionen zu unterschiedlichen Pressbedingungen gesteuert werden können und dabei die umfassende Kontrolle des Arbeitsprozesses sichergestellt wird.
- Das Display zeigt die Zählung der Ballen sowie eventuelle Fehler im Bindesystem an und kontrolliert alle Phasen des Bindevorganges.
- Das Gerät wurde gemäß der geltenden Vorschriften auf dem Gebiet der elektromagnetischen Verträglichkeit entwickelt und hergestellt und arbeitet bei einer Spannung von 11÷15 Volt.
- Die Datenübertragung erfolgt seriell.

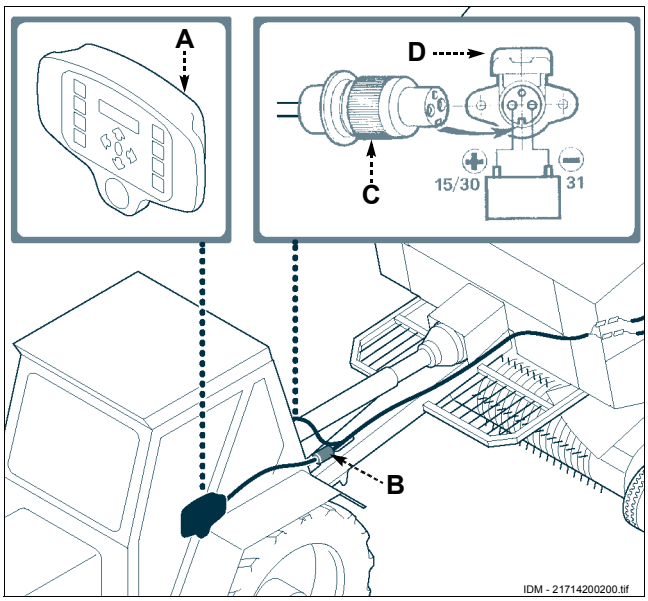

IDM - 21714200101.tif

BENUTZUNGSHINWEISE 2

2.1 ANSCHLUSS DES GERÄTES

Bei diesem Arbeitsvorgang ist in der angegebenen Weise vorzugehen .

1 - Das Gerät **(A)** auf die in der Traktorkabine vorgesehenen Halterung installieren.
2 - Das Kabel aus der Traktorkabine entlang der Deichsel verlegen .
3 - Den Verbinder des Gerätes an die Verkabelung **(B)**, die sich auf der Arbeitsmaschine befindet, anschließen.
4 - Diese Verkabelung ist mit einem Speisekabel mit einem dreipoligen Stecker **(C)** ausgestattet, der an die dreipolige Steckerbuchse **(D)** auf dem Traktor anzuschließen ist. Das Gerät kann dadurch mit Strom bis zu 20 A versorgt werden. Mit der Maschine wird ein dreipoliger Stecker zur Installation auf dem Traktor geliefert, falls dieser nicht über eine solche verfügen sollte. Das positive Endstück (**+**) der dreipoligen Steckdose wird mittels eines mindestens 5 mm^2 breiten Kabels direkt an den Pluspol (**+**) der Batterie angeschlossen.



IDM - 21714200200.tif

Vorsicht

Überprüfen Sie, ob die Steckdose auf dem Traktor durch eine 20 A Sicherung gesichert ist, um gefährliche Kurzschlüsse am Speisekabel zu verhindern.

Vorsicht

Vergewissern Sie sich, dass die Räder des Traktors und das Kardangelenk das Kabel des Gerätes nicht beschädigen können.

Wenn das Gerät ausgeschaltet wird, sind die Verbinder der Verkabelung mit den dafür vorgesehenen, mitgelieferten Deckeln zu verschließen.

Wichtig

Vor Arbeitsbeginn ist der Stecker an die Steckdose des Traktors anzuschließen. Die Maschine ist ausschließlich in der angegebenen Art und Weise zu speisen.

Vorsicht

Keine ungeeigneten Sicherungen einbauen, die Kabel nicht verändern und die Stecker und Steckdosen nur durch solche ersetzen, die dem Original entsprechen.

2.2 BESCHREIBUNG DER STEUERUNGEN

Die Abbildung stellt die Anordnung der Steuerungen auf dem Gerät dar.

1) LCD-Display mit 32 Zeichen.

Wichtig

Die Tasten 2-3-6-7 aktivieren mehrere Funktionen. Die Einschaltung des Symbols zeigt die aktivierte Funktion

2) Taste: diese Taste dient zur Aktivierung des Aufsammlers oder der Wendevorrichtung.

Die Aktivierungsphase der Wendevorrichtung ist durch ein akustisches Signal gezeigt.

3) Taste: diese Taste dient zur Aktivierung der verschiedenen Funktionen der Schneidevorrichtung.

Wichtig

Die Taste ist freigegeben, nur wenn die Taste 2 in der Aufsammler-Funktion ist.

a) Anhebung der Messer
b) Absenkung der Messer
c) Ausräumen
d) Herausziehen der Messer

4) Ballenzähler-Taste: Liefert Informationen über die Anzahl (Zwischen- und Gesamtsumme) der gepressten Ballen. Drückt man diese Taste für einen Zeitraum von mindestens 4 Sekunden, erhält man Zugang zu einem Menü, in dem vier verschiedene Zähler eingestellt werden können.

5) Reset-Taste: Zum manuellen Rücksetzen der Alarmmeldungen und zur Wiederherstellung der Ausgangsbedingungen; oder um das Gerät in den "Wartestatus" zu versetzten, falls diese einen unerwünschten Bindevorgang ausführt.

6) Wahltaste Bindungsart: Zur Auswahl der Bindungsart: Garn, Netz oder Gemischt.

7) Wahltaste Bindungszyklus: Zur Auswahl des automatischen oder manuellen Zyklus.

8) Manuelle Eingabetaste Garnbindung: Zur manuellen Eingabe der Garnbindungsphase.

9) Manuelle Eingabetaste Netzbindung: Zur manuellen Eingabe der Netzbindungsphase.

10) Menü-/Esc-Taste: für den Zugang oder zum Verlassen der Menüsteuerung.

11) Enter-Taste: Zur Bestätigung eines neu eingegebenen Wertes.

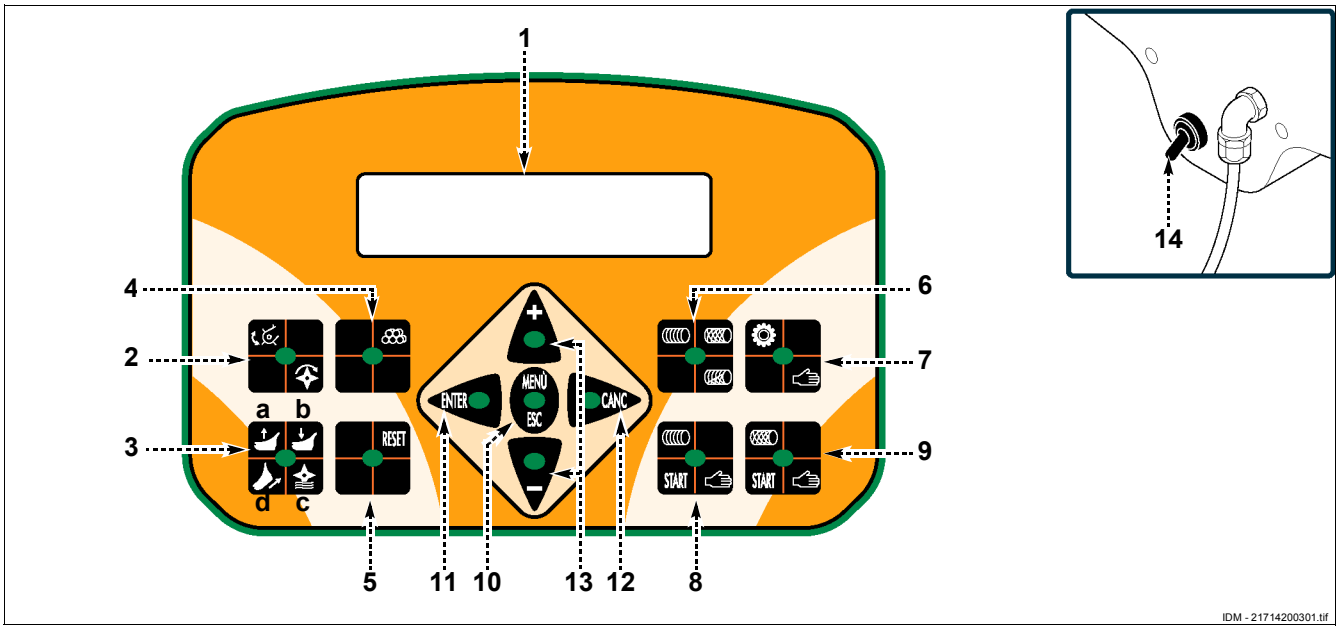
12) Lösch-Taste: Zum Löschen gerade eingegebener Daten (nur vor der Bestätigung mit "Enter").

13) Plus- ("+") und Minustasten ("-"): Zur Änderung der auf dem Display angezeigten Daten.

14) Hauptschalter: er dient zur Aktivierung und Deaktivierung der Stromversorgung.

Wichtig

Die Tasten 10÷13 können nur außerhalb des Bindungszyklus in Betrieb genommen werden, wenn auf dem Display die Anzeige <<FERTIG>> erscheint. In der Regel sind die Tasten, wenn sie aufleuchten, in Betrieb und wenn sie nicht aufleuchten befinden sie sichaußer Betrieb.



2.3 GERÄTEKONFIGURATION

Die Konfiguration ist erst vorzunehmen, nachdem das Gerät zuvor rückgestellt wurde (Reset-Konfiguration oder werkseitige Einstellung, siehe Abschnitt 3.7).

Wichtig

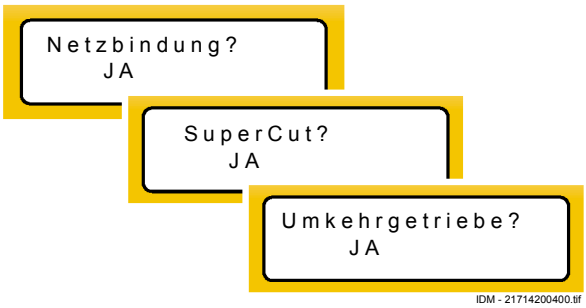
Dieser -Arbeitsvorgang ist von besonderer Bedeutung , da dadurch die genaue Konfiguration des Gerätes bestimmt wird. Bei nicht korrekter Ausführung kann eine fehlerfreie Arbeitsweise der Arbeitsmaschine nicht gewährleistet werden. Beim Einschalten kann eine Aufforderung zur Ausführung dieses Arbeitsvorganges erfolgen, falls das Gerät die zuvor gespeicherte Konfiguration nicht erkennen sollte.

Bei diesem Arbeitsvorgang ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Das Gerät installieren (siehe "Anschluss des Gerätes").

2 - Das Gerät einschalten (siehe "Einschalten des gerätes").

3 - Das Gerät stellt automatisch fest, ob die Garnbindevorrichtung vorhanden ist oder nicht und “fragt” das Bedienungspersonal, ob die folgenden Vorrichtungen vorhanden sind: Netzbindevorrichtung, Supercut, Wendevorrichtung und eventuell andere Zubehörvorrichtungen.



Wichtig

Bei einigen Maschinen stellt das Gerät auch die installierten Vorrichtungen automatisch fest, für die es "nichts fragt".

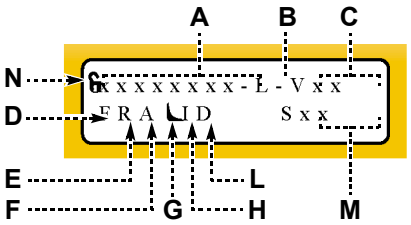
4 - Die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drücken, um den Status zu ändern (“JA” ist die werkseitige Einstellung), oder zur Bestätigung Taste drücken:

Das Display zeigt für einen Zeitraum von ca. 3 Sekunden die Konfiguration der Arbeitsmaschine an (siehe Abschnitt 2.3.1), in diesem Zeitraum dürfen die Tasten nicht gedrückt und die Speisung nicht unterbrochen werden.
Das Gerät ist jetzt für die Arbeitsmaschine, auf der sie installiert ist, konfiguriert.

2.3.1 Bildschirmseite der Konfiguration

Die Abbildung stellt die Bildschirmseite der Konfiguration des Gerätes zusammenfassend dar.

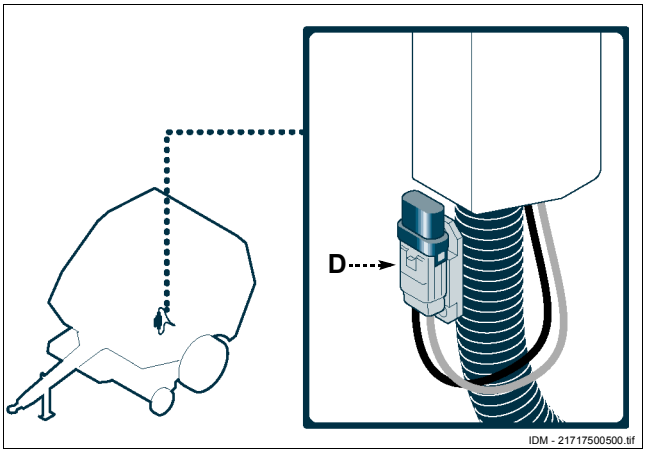
A) Identifizierung des Modells der Arbeitsmaschine, auf der das Gerät installiert ist.
B) Identifizierung des Gerätetyps (alphanumerisch oder graphisch).
C) Identifizierung der Software-Version.
D) Identifizierung, ob die Garnbinde-Vorrichtung vorhanden ist.
E) Identifizierung, ob die Netzbinde-Vorrichtung vorhanden ist .
F) Identifizierung, ob die automatische Abladevorrichtung (wenn vorhanden) vorhanden ist.
G) Identifizierung, ob die Schneidevorrichtung (optional) vorhanden ist.
H) Identifizierung, ob die Wendevorrichtung des Rotors des Schneide- oder Zufuhrsystems (optional) vorhanden ist.
L) Identifizierung, ob die Richtungsanzeige (wenn vorhanden) vorhanden ist.
M) Identifizierung der Anzahl der auf der Arbeitsmaschine installiertenSteuergehäuse (Slave).
N) Zeigt an, dass die Haken offen sind.



Wichtig

Die Steuergehäuse werden über einen elektronischen Schlüssel (D) gesteuert, der ohne vorherige Absprache mit dem Kundendienst nicht entfernt werden darf. Eventuelle Beschädigungen oder Betriebsstörungen können zum Betriebsausfall der Maschine führen.

Sollte ein Austausch des Slaves oder des elektronischen Schlüssels erforderlich werden, könnte eine erneute Durchführung des Gerätekonfigurationsverfahrens erforderlich sein.



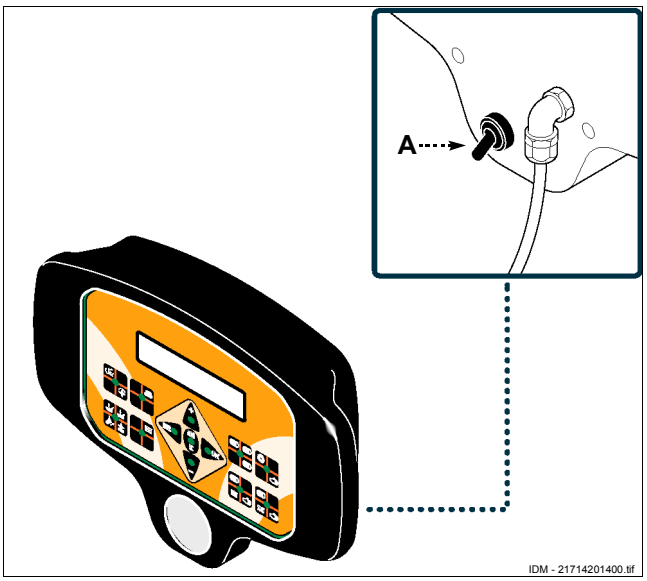
2.4 EINSCHALTEN DES GERÄTES

Bei diesem Arbeitsvorgang ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Das Gerät installieren (siehe "Anschluss des Gerätes").

2 - Das Gerät mit dem Schalter **(A)** einschalten.

Das Display zeigt für einen Zeitraum von ca. ungefähr 3 Sekunden die Konfiguration der Arbeitsmaschine an (siehe Abschnitt 2.3.1), in diesem Zeitraum dürfen die Tasten nicht gedrückt und die Speisung nicht unterbrochen werden.
Das Gerät ist jetzt zur Inbetriebnahme bereit.



2.5 AUSSCHALTEN DES GERÄTES

Die Stromversorgung mit dem Schalter **(A)** deaktivieren.

Wichtig

Falls die Maschine für längere Zeit nicht in Betrieb genommen wird, ist das Speisekabel auf dem Traktor abzunehmen, da der Energiebedarf des Gerätes zur Entladung der Batterie führen könnte.

2.6 AUSSCHALTEN VON FEHLERMELDUNGEN UND ALARMEN

Um eventuelle Fehlermeldungen und/oder Alarme auszuschalten, Taste drücken:

Wird die die Taste “RESET” während des Bindevorgangs gedrückt, so wird der Bindezyklus unterbrochen und das Gerät schaltet in den “Warten” um, in dem die betroffene Bindevorrichtung zurückgesetzt werden kann Um wieder in den Betriebsstatus zu gelangen, muss die Taste erneut gedrückt werden.

2.7 AUSWAHL BINDUNGSART

Sollte die Maschine mit den beiden Bindevorrichtungen “Autolife” und “Rotomec” ausgestattet sein, muss die gewünschte Bindungsart vor Beginn des Einsammelns eingegeben werden.

Zu diesem Zweck die Taste drücken:

bis das für die gewünschte Bindungsart entsprechende Symbol aufleuchtet (Garnbindung , Netzbindung oder Mischbindung).

2.8 AUSWAHL BINDUNGSZYKLUS

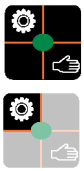
Es besteht die Möglichkeit, den gewünschten Bindungszyklus einzugeben; die Taste drükken:

bis das für den gewünschten Bindungszyklus (automatischer oder manueller Zyklus) entsprechende Symbol aufzuleuchten beginnt.

Automatische Bindung

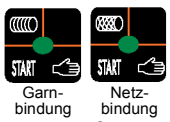
1 - Zur Wahl der Bindungsart Taste drükken:

2 - Zur Wahl des automatischen Bindungszyklus Taste drücken:
bis zum Einschalten
der Led-Diode auf dem Symbol.



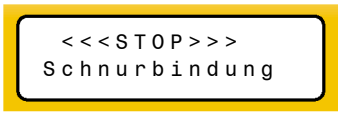
Nach Erreichung der eingestellten Dichte- oder Durchmesserwerte wird ein akustisches Signal gesendet, wenn das entsprechende Menü eingestellt wurde (siehe Abschnitt 3.1), und auf dem Display erscheint was folgt:

Blinken der entsprechenden Taste für die gewählte Bindungsart:



Garnbindung Netzbindung

Nach dem Einschalten des Sensors für die Anfangsbindung erscheint auf dem Display die für die eingegebene Bindungsart entsprechende Anzeige (Garn, Netz oder Gemischt). Zum Beispiel:



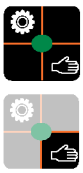
Am Ende des Bindungszyklus ertönt ein akustische Signal, die Tasten blinken nicht mehr und auf dem Display wird angezeigt, dass der Bindevorgang beendet ist. Zum Beispiel:

Nach Beendigung des Bindevorganges ist die Heckklappe durch das Bedienungspersonal zu öffnen, nachdem zuvor die Haken angehoben wurden, um die Abladung des Ballens zu ermöglichen und auf dem Display erscheint:

Manuelle Bindung

1 - Zur Wahl der Bindungsart Taste drükken:

2 - Zur Wahl des manuell gesteuerten Bindevorganges Taste drücken:
bis zum Einschalten
der Led-Diode auf dem Symbol.



Nach Erreichung der eingestellten Dichte- oder Durchmesserwerte wird ein akustisches Signal gesendet, und auf dem Display erscheint was folgt:

Taste für die gewünschte Bindungsart drükken (Taste beginnt zu blinken):

Garnbindung Netzbindung

Nach dem Einschalten des Sensors für die Anfangsbindung ertönt ein akustisches Signal, auf dem Display erscheint die für die eingegebene Bindungsart entsprechende Anzeige (Garn oder Netz). Zum Beispiel:

C121714203.fm

Am Ende des Bindungszyklus blinken die Tasten nicht mehr und auf dem Display wird angezeigt, dass der Bindevorgang beendet ist. Zum Beispiel:

<<<STOP>>>
Bindung Ende

Am Ende des Bindevorganges ertönt ein akustisches Signal, danach kann das Bedienungspersonal die Heckklappe öffnen, nachdem zuvor die Haken angehoben wurden, um die Abladung des Ballens zu ermöglichen, auf dem Display erscheint:

6
Bindung Ende

Mischbindung

1 - Zur Wahl der Bindungsart Taste drükken:
bis zum Einschalten der
Led-Diode auf dem Symbol.

2 - Zur Wahl des automatischen oder manuellen Bindungszyklus Taste drücken:
bis zum Einschalten
der für die gewünschte Bindungsart entsprechenden Led-Diode.

Nach Erreichung der eingestellten Dichte- oder Durchmesserwerte, beim manuellen Zyklus muss eine der folgenden Tasten zum Starten der Bindungsphase gedrückt werden:
Für den automatischen Bindungszyklus dagegen setzt sich der Bindevorgang automatisch in Gang.

Zuerst beginnt der Netzbindevorgang und auf dem Display erscheint:

<<<STOP>>>
Kombinie. Bindung

Danach beginnt der Garnbindevorgang und auf dem Display erscheint:

<<<STOP>>>
Schnurbindung

Während dieses Vorganges blinken beide Tasten:

Zuerst schaltet sich die Netzbindung und danach die Garnbindung aus, die Tasten blinken nicht mehr und auf dem Display erscheint:

<<<STOP>>>
Bindung Ende

Nach Beendigung des Bindevorganges ist die Heckklappe durch das Bedienungspersonal zu öffnen, nachdem zuvor die Haken angehoben wurden, um die Abladung des Ballens zu ermöglichen und auf dem Display erscheint:

6
Bindung Ende

Hinweis: Wenn die Taste "RESET" während des Bindevorganges gedrückt wird, so wird der Zyklus unterbrochen und das Gerät schaltet auf den Status "Warten" um. Um wieder zum Betriebsstatus zurückzukehren, muss die Taste erneut gedrückt werden.

Wichtig

Wenn nach Beendigung des Bindevorganges, Netzbindung oder Mischbindung, auf dem Display erscheint:

<<<STOP>>>
Messer Nicht Vor

Bedeutet das, dass die Rückstellung der Messer der Netzbindung nicht korrekt vonstatten gegangen ist (siehe Abschnitt 5.2).

2.9 BALLENZÄHLER

Durch Druck der Taste:
ist es möglich:

– die Ballenanzahl (Gesamt- oder Zwischensumme) abzulesen;
– vier verschiedene Zähler einzustellen.

Ablesen

1 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

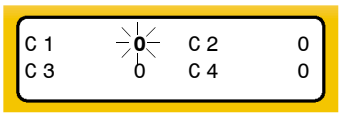
Teil C2 2
Gesamt 17

Die erste Zeile gibt die Gesamtsumme des C2-Zählers (der auf Null gestellt werden kann) an, die zweite Zeile zeigt die Gesamtsumme der von der Betriebsmaschine gepressten Ballen an (nicht veränderbar).

Durch Druck der Taste:
für einen Zeitraum von mehr als 4 Sekunden erhält man Zugang zu einem Menü, in dem vier verschiedene Zähler (C1, C2, C3 und C4) angewählt werden können, die eventuell auch auf Null gestellt werden können ; dazu ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Taste länger als 4 Sekunden drücken:

auf dem Display erscheint:



(der gerade angewählte Zähler blinkt)

2 - Die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drücken, um von einem Zähler zum nächsten überzugehen;

3 - Zur Eingabebestätigung Taste drücken:

Um den Wert eines Zählers auf Null zu stellen, nachdem dieser wie im vorangehenden Schritt angewählt wurde, ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Um den Zähler auf Null zu stellen Taste drücken:

2 - Um die Änderung zu bestätigen Taste drücken:

2.10 ZUFUHRRICHTUNGSANZEIGE (OPTIONAL)

Beim Starten der Produkteinbringung erscheint auf dem Display des Geräts:

In der zweiten Zeile können folgende Symbole erscheinen:
– ><: dies bedeutet, dass die Ladung im Inneren des Presskanals gleichmäßig verteilt ist.
– >>> (1 bis 8 Pfeile): dies bedeutet, dass der Schwerpunkt der Ladung im Inneren des Presskanals auf der rechten Seite liegt.
– <<< (1 bis 8 Pfeile): dies bedeutet, dass der Schwerpunkt der Ladung im Inneren des Presskanals auf der linken Seite liegt.

Wenn auf dem Display der letzte Pfeil aufleuchtet, wird der Fahrer durch ein akustisches Signal darauf hingewiesen, dass das aufgesammelte Produkt übermäßig einseitig gelagert ist.

Vorsicht

Ein längeres Andauern dieses Zustands kann zu einer Beschädigung des Maschinenriemens führen.

Zur Optimierung der Ballenbildung den Traktor in die Richtung der auf dem Display angezeigten Pfeile richten. Je höher die Pfeilanzahl ist, desto höher ist die Aufsammelunwucht.

Wichtig

Wenn die Pfeile nicht erscheinen, kontrollieren, dass die Sensoren leistungsfähig und ordnungsgemäß positioniert sind.

Zum Ändern der Empfindlichkeit der "Zufuhrrichtungsanzeige" siehe Absatz 3.9.

2.11 GEBRAUCH DER SCHNEIDEVORRICHTUNG (OPTIONAL)

Vorsicht

Vor Ausführen dieser Vorgänge, den Traktor unter sicheren Bedingungen stoppen.

Wichtig

- Der Messerzustand ist durch das Symbol, das auf der oberen rechten Seite des Displays erscheint, gekennzeichnet.

- wenn das Symbol erscheint, sind die Messer eingeschaltet (EIN),

- wenn das Symbol nicht erscheint, sind die Messer ausgeschaltet (AUS),

Supercut mit 14 Messern

Die folgenden Funktionen können aktiviert werden:
– Einschaltung / Ausschaltung der Messer

Einschaltung / Ausschaltung der Messer

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

2 - Nach ungefähr 3 Sekunden beginnen die gezeigten Symbole wechselweise zu blinken, um zu zeigen, dass die Funktion aktiviert ist.

3 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen und in Position halten, um die Messer ein- oder auszuschalten

4 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

5 - Die Maschine ist erneut in Betrieb.

Powercut mit 25 Messern

Die folgenden Funktionen können aktiviert werden:
– Anhebung der Messer
– Absenkung der Messer
– Ausräumen
– Herausziehen der Messer

Anhebung der Messer

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

2 - Nach ungefähr 3 Sekunden beginnt das ausgewählte Symbol zu blinken, um zu zeigen, dass die Funktion aktiviert ist.

3 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen und in Position halten, um die Messer anzuheben.

4 - Wenn das Symbol nicht mehr blinkt (eingeschaltet bleibt), den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen. Jetzt sind die Messer in Arbeitsstellung.

5 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

6 - Die Maschine ist erneut in Betrieb.

Absenkung der Messer

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

2 - Nach ungefähr 3 Sekunden beginnt das ausgewählte Symbol zu blinken, um zu zeigen, dass die Funktion aktiviert ist.

3 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen und in Position halten, um die Messer zu senken.

4 - Wenn das Symbol nicht mehr blinkt (eingeschaltet bleibt), den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen. Jetzt sind die Messer nicht in Arbeitsstellung.

5 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

6 - Die Maschine ist erneut in Betrieb.

Ausräumen

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

2 - Nach ungefähr 3 Sekunden beginnt das ausgewählte Symbol zu blinken, um zu zeigen, dass die Funktion aktiviert ist.

3 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen und in Position halten, um den Stützrahmen zu senken. Wenn das Symbol nicht mehr blinkt (eingeschaltet bleibt), den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen.

4 - Die Zapfwelle einschalten und die Drehzahl des Traktors allmählich erhöhen, um das Produkt in den Presskanal fließen zu lassen.

5 - Folgende Taste drücken:
Das Symbol beginnt erneut zu blinken.

6 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen und in Position halten, um den Stützrahmen anzuheben.

Wenn das Symbol nicht mehr blinkt (eingeschaltet bleibt), den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen.

7 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

8 - Die Maschine ist erneut in Betrieb.

Herausziehen der Messer

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

2 - Nach ungefähr 3 Sekunden beginnt das ausgewählte Symbol zu blinken, um zu zeigen, dass die Funktion aktiviert ist.

3 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen und in Position halten, um den Stützrahmen und die Messer zu senken. Nach der Senkung erreicht der Stützrahmen automatisch die Arbeitsstellung für das Herausziehen der Messer.

Wichtig

Der Zustand des Geräts ermöglicht, ausschließlich die Arbeitsstellung der Schneidevorrichtung wieder herzustellen.

4 - Den Motor des Traktors ausschalten.

5 - Die nötigen Eingriffe an den Messern ausführen.

6 - Den Motor des Traktors einschalten.

7 - Folgende Taste drücken:
Das Symbol beginnt erneut zu blinken.

8 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors betätigen und in Position halten, um den Stützrahmen und die Messer anzuheben. Wenn das Symbol nicht mehr blinkt (eingeschaltet bleibt), den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen.

9 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

10 - Die Maschine ist erneut in Betrieb.

2.12 GEBRAUCH DER WENDEVORRICHTUNG (OPTIONAL)

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

2 - Die Taste für mindestens 3 Sekunden gedrückt halten, um die Wendevorrichtung zu aktivieren.
Auf dem Display erscheint:

und es ertönt ein aussetzendes, akustisches Signal.

3 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors ca. 3-4 Sekunden lang betätigen, um die Umkehrung des Rotors zu aktivieren.

4 - Den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen.

5 - Die Zapfwelle des Traktors wieder einschalten, bis der Rotor gelöst ist (eine halbe Umdrehung des Rotors in die entgegengesetzte Richtung ist ausreichend);

6 - Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors erneut betätigen, um die Drehung und den gewöhnlichen Betriebszustand des Rotors wieder herzustellen.

7 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf.

Um Zugang zur Menüsteuerung zu erhalten, muss die Taste für einen Zeitraum von mindestens zwei Sekunden gedrückt werden:

Wichtig

Um eingegebene Änderungen zu bestätigen, muss die Taste "ENTER" gedrückt werden. Um innerhalb der Menüs zum vorhergehenden Menü zurückzukehren, muss die Taste "MENÜ/ESC" gedrückt werden. Zur Abänderung der Werte oder zur Anwahl sind diePlus- ("+") oder Minustaste ("-") zu drücken.

Wichtig

Die blinkenden Aufschriften sind als aktiv bzw. angewählt zu betrachten.

3.1 MENÜ STEUERUNG AKUSTISCHES SIGNAL (SUMMER)

Zur Einstellung der Aktivierung des akustischen Signals.

Garnbindung

PLX=ON: das akustische Signal wird nach Erreichung der eingestellten Dichte- oder Durchmesserwerte gesendet.

PLX=OFF: das akustische Signal wird nach Erreichung der eingestellten Dichte- oder Durchmesserwerte nicht gesendet.

FI=ON: das akustische Signal ertönt zu Beginn der Garnbindungsphase;

FI=OFF: das akustische Signal ertönt nicht zu Beginn der Garnbindungsphase;

Netzbindung

PLX=ON: das akustische Signal wird nach Erreichung der eingestellten Dichte- oder Durchmesserwerte gesendet.

PLX=OFF: das akustische Signal wird nach Erreichung der eingestellten Dichte- oder Durchmesserwerte nicht gesendet.

RI=ON: das akustische Signal ertönt zu Beginn der Netzbindungsphase;

RI=OFF: das akustische Signal ertönt nicht zu Beginn der Netzbindungsphase.

Für den Zugang zu diesem Menü ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

(die Option "Garn" ist voreingestellt)

3 - Die Plus- ("+") oder Minustaste ("-") drücken, um Garn oder Netz anzuwählen.

4 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

5 - Die Plus- ("+") oder Minustaste ("-") drücken, um PLX bzw. FI (oder auch RI) anzuwählen.

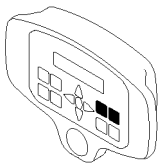
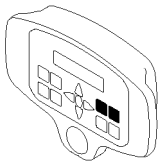
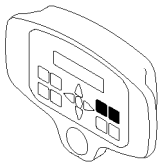
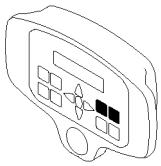
6 - Taste drücken:

7 - Die Plus- ("+") oder Minustaste ("-") drükken, um ON oder OFF anzuwählen.

8 - Taste drücken:

9 - Diese Arbeitsschritte so oft wie nötig wiederholen.

Voreingestellte Werte des akustischen Signaltons (Summer)

		PLX	FI - RI	FF - RF
Garn	 Garn AUTO			
	 Garn MAN			
Netz	 Netz AUTO			
	 Netz MAN			

Summer

PLX Betätigung des Schalters für Ballendichte (Garneinführung/netz)

FI - RI Starten des Bindevorganges

FF - RF Stoppen des Bindevorganges

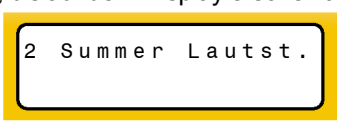
3.2 MENÜ LAUTSTÄRKE AKUSTISCHES SIGNAL (SUMMER)

Zum Einstellen der Lautstärke des akustischen Signals. Für den Zugang zu diesem Menü ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Plustaste (“+”) drücken, bis auf dem Display erscheint:



3 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

4 - Die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drücken, um die Lautstärke um zehn Einheiten zu erhöhen bzw. zu vermindern.

5 - Taste drücken:

3.3 MENÜ BATTERIESPANNUNG

Zur Bestimmung des Spannungswertes der Batterie. Für den Zugang zu diesem Menü ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Plustaste (“+”) drücken, bis auf dem Display erscheint:

3 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint der ermittelte Wert.

3.4 MENÜ TEST

Zum Testen der Input- und Output-Vorrichtungen, die sich auf der Arbeitsmaschine befinden. Die Inputs werden mit den folgenden Abkürzungen dargestellt:

INPUT	
FI	Beginn der Garnbindung
FF	Ende der Garnbindung
RI	Beginn der Netzbindung
RF	Ende der Netzbindung
HAKEN	Sensor Hakenstatus
SCUT	Sensor Supercut (ausschließlich der 25 Messer-Version)
PLX	Sensor Ballendichte
INV	Sensor Wendevorrichtung
LD	Sensor linke Seite
RD	Sensor rechte Seite
PLX-E	Notsensor Ballendichte

Die Outputs beziehen sich auf die folgenden mechanischen Vorrichtungen, die sich auf der Arbeitsmaschine befinden:

OUTPUT	
	Motor Garnbindung
	Motor Netzbindung
	Supercut (ausschließlich der 25 Messer-Version)
	Wendevorrichtung (ausschließlich der 25 Messer-Version)

Wichtig

Zur Positionierung dieser Vorrichtungen ist auf das Handbuch der Betriebsmaschine bzw. auf die Anlage, die am Ende dieses Handbuchs aufgeführt ist, Bezug zu nehmen.

Für den Zugang zu diesem Menü ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Plustaste (“+”) drücken, bis auf dem Display erscheint:

3 - Taste drücken:

(Das Gerät ist auf die Inputs voreingestellt)

4 - Die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drücken, um vom Test der Inputs zu dem der Outputs überzugehen bzw. umgekehrt.

Zur Ausführung des Tests der Input- Vorrichtungen sind diese manuell in Gang zu setzten. Erscheint auf dem Display des Gerätes die für die in Betrieb gesetzte Vorrichtung entsprechende Anzeige und ertönt ein akustisches Signal, bedeutet das, dass diese fehlerfrei funktionieren. Im entgegengesetzten Fall ist entweder die Vorrichtung oder die Elektroanlage defekt, der nächstgelegene Kundendienst ist zu benachrichtigen. Zur Durchführung des Tests auf den Output- Vorrichtungen ist die auf dem Gerät dafür vorgesehene Taste zu drükken (während dieser Phase leuchten nur die Tasten 3, 8 und 9 weiterhin auf), die Vorrichtung bleibt solange in Betrieb, wie die entsprechende Taste gedrückt wird.

Wichtig

Einige Sensoren müssen, damit das Gerät auf die Steuerungen reagiert, für einige Sekunden aktiviert und dann wieder ausgestellt werden. Es ist möglich, dass das akustische Signal erst nach dieser Phase ertönt.

3.5 MENÜ SPRACHEN

Zur Eingabe der gewünschten Sprache.
Für den Zugang zu diesem Menü ist in der angegebenen Weise vorzugehen .

1 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Plustaste (“+”) drücken, bis auf dem Display erscheint:

3 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

Die Anzeige der derzeit benutzten Sprache blinkt.

4 - Die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drücken, um eine andere Sprache einzugeben.

5 - Taste drücken:

3.6 MENÜ PASSWORT

Dieses Menü ist ausschließlich dem dazu befugten technischen Personal zugänglich.

3.7 MENÜ KONFIGURATION

Um die Konfiguration des Gerätes zu verändern (siehe Abschnitt “Gerätekonfiguration”), muss das voreingestellte Passwort “**1234**” eingegeben werden.
Für den Zugang zu diesem Menü ist in der angegebenen Weise vorzugehen.

1 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Plustaste (“+”) drücken, bis auf dem Display erscheint:

3 - Taste drücken:

4 - Die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drükken, um die erste Ziffer des Passwortes einzugeben, die blinkende Anzeige übernimmt den Wert der eingegebenen Zahl.

5 - Taste drücken:

6 - Diesen Schritt für die nächsten drei Ziffern wiederholen;
auf dem Display erscheint:

7 - Danach die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drükken, um zu den 4 Untermenüs zu gelangen:

– Notausschalter Garnbindung
– Durchmesserwerte
– Max. Durchmessersatz
– Min. Durchmessersatz
– Durchmessereichung
– Fabrikparameter
– Notausschalter Netzbindung
– Notausschalter Garnbindung

Wichtig

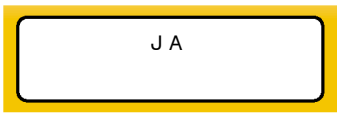
Die Menüs "Notausschalter Netzbindung" und "Notausschalter Garnbindung" sind bei den Maschinen des Modells GAV6-V9 nicht verfügbar.

Notausschalter Garnbindung

1 - Auf dem Display erscheint:

2 - Für den Zugang zum Menü Taste drükken:

auf dem Display erscheint als voreingestellter Wert:



3 - Wenn nötig, die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drükken, um den Status von “Ja” auf “Nein” bzw. umgekehrt zu ändern.

4 - Bei gedrückter Taste:

wenn der Status “Ja” entsprach, wird die Konfiguration des Gerätes auf Null gestellt; wenn der Status “Nein” entsprach, kehrt man wieder zum vorherigen Menü zurück.

Durchmesserwerte

Anzeige der vertraulichen Informationen der Kundendienstzentren des Herstellers der Maschine.

Max. Durchmessersatz

Diese Funktion dient zur Änderung des maximalen Ballendurchmessers.
Diese Änderung muss ausgeführt werden, wenn der eingestellte Wert dem tatsächlichen Durchmesser des hergestellten Ballens nicht entspricht, und der Fehler ist am Gerät nicht zuzuschreiben.

Vorsicht

Die unnötige Änderung der Werte beeinträchtigt den Betrieb der Maschine mit der konsequenten Herstellung von defekten Ballen

Vor Auswählen dieses Menüs ist was folgt nötig:

1 - Den Ballendurchmesser auf den Höchstwert einstellen (siehe "Menü Ballendurchmesser").

2 - Die Maschine starten und ein Paar Probeballen herstellen.

3 - Den Ballendurchmesser messen.
Wenn der Wert unrichtig ist, "Menù configurazione" auswählen.
Auf dem Display erscheint:

4 - Für den Zugang zum Menü Taste drükken:
Auf dem Display erscheint der vorher eingestellte Wert.

5 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Wert mit dem Wert des vorher gemessenen Ballens zu ersetzen.

6 - Folgende Taste drücken:
Für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

Min. Durchmessersatz

Er dient zur Änderung des minimalen Durchmesserwerts des Ballens.
Diese Änderung muss ausgeführt werden, wenn der eingestellte Wert dem tatsächlichen Durchmesser des hergestellten Ballens nicht entspricht, und der Fehler ist am Gerät nicht zuzuschreiben.

Vorsicht

Die unnötige Änderung der Werte beeinträchtigt den Betrieb der Maschine mit der konsequenten Herstellung von defekten Ballen

Vor Auswählen dieses Menüs ist was folgt nötig:

1 - Den Ballendurchmesser auf den Mindestwert einstellen (siehe "Menü Ballendurchmesser").

2 - Die Maschine starten und ein Paar Probeballen herstellen.

3 - Den Ballendurchmesser messen.
Wenn der Wert unrichtig ist, "Menù configurazione" auswählen.
Auf dem Display erscheint:

4 - Für den Zugang zum Menü Taste drükken:

Auf dem Display erscheint der vorher eingestellte Wert.

5 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Wert mit dem Wert des vorher gemessenen Ballens zu ersetzen.

6 - Folgende Taste drücken:

Für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

Durchmessereichung

Anzeige der vertraulichen Informationen der Kundendienstzentren des Herstellers der Maschine.

Fabrikparameter

1 - Auf dem Display erscheint:

2 - Für den Zugang zum Menü Taste drükken:

auf dem voreingestellten Display erscheint:

3 - Wenn nötig, die Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) drücken, um den Status von “Ja” auf “Nein” oder umgekehrt zu ändern.

4 - Bei gedrückter Taste:

Wenn der Status “Ja” entsprach, werden alle vom Bedienungspersonal vorher eingegebenen Einstellungen auf Null gestellt (mit Ausnahme des Zählers "Gesamtsumme Ballen”) und alle vom Hersteller eingegeben Einstellungen wieder hergestellt wenn der Status “Nein” entsprach, gelangt man wieder zum vorherigen Menü.

Wichtig

Diese Arbeitsschritte erfordern einen erneuten Vorgang zur Konfiguration des Gerätes (siehe Abschnitt 2.3).

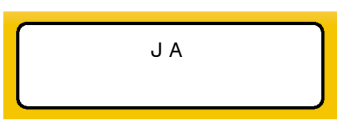
Notausschalter Netzbindung

Die Einschaltung der Optionen “Notausschalter Netzbindung” und “Notausschalter Garnbindung” führt zur Ausschaltung der Sensoren für den Beginn und das Ende der Netz- bzw. Garnbindung . Dieser Schritt darf **nur im Notfall** bei defekten Sensoren durchgeführt werden, und nur für den Zeitraum, der erforderlich ist, deren fehlerfreie Funktionsweise wieder herzustellen.

1 - Auf dem Display erscheint:

2 - Für den Zugang zum Menü Taste drükken:

auf dem voreingestellten Display erscheint:



3 - Taste drücken:

4 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

5 - Um diese Option auszuschalten ist folgendermaßen vorzugehen:
- Rückkehr zum “Menü Konfiguration“ und Anwahl dieses Untermenüs (siehe vorhergehende Arbeitsschritte);
- Druck der Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“) , um den Status von “Ja” auf “Nein” zu ändern;
- Druck der Taste:

Notausschalter Garnbindung

1 - Auf dem Display erscheint:

2 - Für den Zugang zum Menü Taste drükken:

auf dem voreingestellten Display erscheint:

3 - Taste drücken:

4 - Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

5 - Um diese Option auszuschalten, ist folgendermaßen vorzugehen:
- Rückkehr zum “Menü Konfiguration“ und Anwahl dieses Untermenüs (siehe vorhergehende Arbeitsschritte);
- Druck der Plus- (“+”) oder Minustaste (“-“), um den Staus von “Ja” auf “Nein” zu ändern;
- Drcuk der Taste:

Wichtig

Der Betrieb der Maschine wird unter diesen Bedingungen nicht garantiert, da das Gerät nicht in der Lage ist, die verschiedenen Arbeitsphasen zu überwachen. Auch der Zähler für die “Gesamtsumme Ballen” wird nicht erhöht.

3.8 SUPERCUT-MENÜ

Wichtig

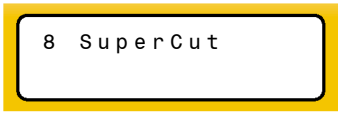
Die Funktion ist verfügbar, erst wenn die Schneidevorrichtung mit 25 Messern vorhanden ist.

Zu diesem Menü gelangt man wie folgt.

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Taste "+" drücken, bis was folgt auf dem Display erscheint:



3 - Folgende Taste drücken:

4 - Die Tasten + oder - für den Zugang zu den Untermenüs drücken:

– Zeit für die Entfernung der Fläche: diese Funktion dient zur Änderung der Endposition des Stützrahmens abhängig von der Aktivierungszeit der eingestellten Steuerung (0÷2 Sek.).
– Entfernung der Fläche: diese Funktion dient zur Positionierung des Stützrahmens, um die nötigen Eingriffe ausführen zu können.
– Abdeckblech: diese Funktion dient zur Deaktivierung der Funktion der Schneidevorrichtung, ohne die Messer entfernen zu müssen.

Zeit für die Entfernung der Fläche

Auf dem Display erscheint:

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den angezeigten Wert um 0,01 Sekunden auf einmal zu erhöhen oder zu vermindern.

3 - Folgende Taste drücken:
für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

Entfernung der Fläche

Auf dem Display erscheint:

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Folgende Taste drücken:

Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors gleichzeitig betätigen und ihn in Position halten.
Auf dem Display erscheint:

Der Stützrahmen senkt sich vollständig, dann hebt sich leicht, um die Entfernung der Fläche zu ermöglichen. Den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen und die Fläche entfernen.

Wichtig

Wenn der Stützrahmen unsachgemäß positioniert ist, die "Reset"-Taste drücken und die Funktion "Zeit für die Entfernung der Fläche" ändern.

3 - Folgende Taste drücken:

Den Hebel des Hydraulikverteilers des Traktors gleichzeitig betätigen und ihn in Position halten.
Auf dem Display erscheint:

Am Ende der Phase verschwindet die Meldung "Wiederherstellung" auf dem Display.
Den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen.
Die Maschine ist erneut in Betrieb.

4 - Folgende Taste drücken:

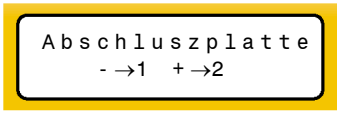
das Symbol leuchtet auf.

Abdeckblech

Auf dem Display erscheint:

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:



2 - Folgende Taste drücken:

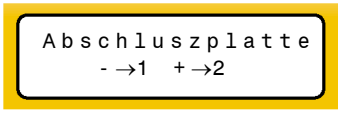
drücken und den Hydraulikverteilerhebel des Traktors betätigen; auf dem Display erscheint:

Der Stützrahmen senkt sich vollständig, dann hebt sich leicht, um die Entfernung der Fläche zu ermöglichen.
Den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen und die Fläche mit dem Schließblech ersetzen.

Wichtig

Die Installierung des Blechs wird durch einen Sensor festgestellt, der alle Funktionen der Schneidevorrichtung außer der Funktion "Schließblech" deaktiviert.

Auf dem Display erscheint:



3 - Folgende Taste drücken:

drücken und den Hydraulikverteilerhebel des Traktors betätigen; auf dem Display erscheint:

4 - Am Ende der Phase verschwindet die Meldung "Messersenkung" auf dem Display.
Den Hebel des Hydraulikverteilers loslassen.
Die Maschine ist erneut in Betrieb.

5 - Folgende Taste drücken:

das Symbol leuchtet auf..

3.9 MENÜ DER ZUFUHRRICHTUNGSANZEIGE (OPTIONAL)

Zum Einstellen der Empfindlichkeit des Sensors der Zufuhranzeige.
Zu diesem Menü gelangt man wie folgt.

1 - Folgende Taste drücken:

Auf dem Display erscheint:

2 - Die Plustaste (“+”) drücken, bis folgendes auf dem Display erscheint:

3 - Folgende Taste drücken:

Auf dem Display erscheint:

Die Empfindlichkeit kann wie folgt eingestellt werden:
– OFF; der Sensor ist ausgeschaltet.
– NIEDER; der Sensor stellt einen großen Unterschied zwischen dem Durchmesser der beiden Seiten des Ballens fest.
– MITTEL; der Sensor stellt einen mittelgroßen Unterschied zwischen dem Durchmesser der beiden Seiten des Ballens fest.
– HOCH; der Sensor stellt einen minimalen Unterschied zwischen dem Durchmesser der beiden Seiten des Ballens fest.

4 - Die Tasten “+” oder “-“ drücken, um das Empfindlichkeitsniveau zu ändern und von einer Einstellung zur nächsten zu wechseln.

5 - Folgende Taste drücken:

3.10 MENÜ BALLENDURCHMESSER

Es dient zur Einstellung des Ballendurchmessers (90÷196 cm).
Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Taste "+" drücken, bis was folgt auf dem Display erscheint:

3 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

4 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Wert um 2 cm auf einmal zu erhöhen oder zu vermindern.

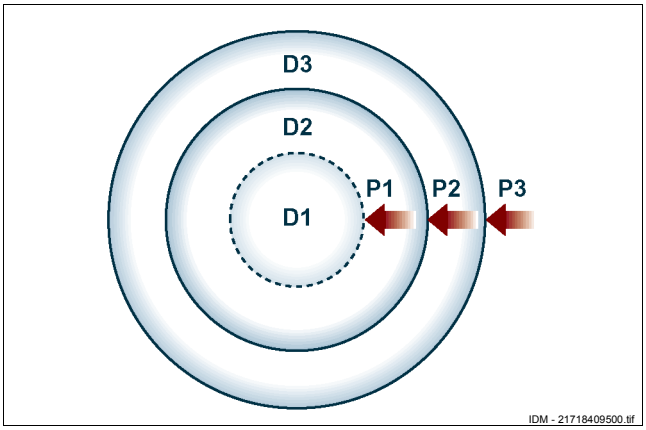
5 - Folgende Taste drücken:
für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

3.11 MENÜ DICHTE

Es dient zur Einstellung der Dichte des Ballens (0÷60) entsprechend 3 Durchmesser nach Belieben.
Von 0 bis Ø1 den Druck **P1** einstellen.
Von Ø1 bis Ø2 den Druck **P2** einstellen.
Von Ø2 bis Ø3 den Druck **P3** einstellen.

Wichtig

Die Werte von P1-P2-P3 sind nur Bezugswerte und stellen nicht den tatsächlichen Druck der Hydraulikanlage der Ballendichte dar.



C121714203.fm

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

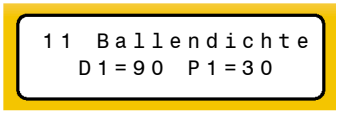
1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Taste "+" drücken, bis was folgt auf dem Display erscheint:

3 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:



4 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Wert (Ø1) zu ändern.

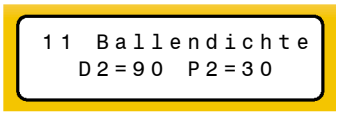
5 - Um die Änderung zu bestätigen Taste drücken:

Auf dem Display beginnt der Wert P1 zu blinken.

6 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Wert (P1) zu ändern.

7 - Um die Änderung zu bestätigen Taste drücken:

auf dem Display erscheint:



8 - Die für die Änderung der Werte (Ø2 - P2) beschriebenen Vorgänge wiederholen.

Wichtig

Der Wert Ø2 muss niedriger als der im "Menü Ballendurchmesser" eingestellte Wert sein.

Auf dem Display erscheint:

9 - Die für die Änderung des Werts P3 beschriebenen Vorgänge wiederholen.

3.12 MENÜ VORVERLEGUNG "SUMMER"

Es dient zur Bestimmung der Vorverlegung (in Zentimetern gemessen) gegenüber dem eingestellten Ballendurchmesser. In bezug auf die eingestellte Vorverlegung aktiviert sich ein akustisches Signal, das zeigt, dass der Ballen den Enddurchmesser fast erreicht hat. Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Taste "+" drücken, bis was folgt auf dem Display erscheint:

3 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

Der Wert zeigt, bei wie vielen Zentimetern vor der Erreichung des Enddurchmessers das akustische Signal aktiviert wird.

4 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Wert um 1 cm auf einmal zu erhöhen oder zu vermindern.

5 - Folgende Taste drücken:
für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

3.13 MENÜ NETZVERZÖGERUNG

Es dient zur Bestimmung der Verzögerung (in Sekunden gemessen) des Netzbindungsanfangs nach der Beendigung des Ballens.

Wichtig

Die Funktion ist aktiv, erst wenn der Bindezyklus in automatischer Modalität ist.

Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Taste (-) drücken, bis was folgt auf dem Display erscheint:

3 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

Der Wert zeigt, bei wie vielen Zentimetern nach der Erreichung des Enddurchmessers die Bindung startet.

4 - Die Tasten "+" oder "-" drücken, um den angezeigten Wert um 0,1 Sekunden auf einmal zu erhöhen oder zu vermindern.

5 - Folgende Taste drücken:
für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

3.14 MENÜ VOREINSPRITZUNG

Es dient zur Aktivierung der Voreinspritzung des Netzes, um die Einspritzgeschwindigkeit der Bindungen zu erhöhen.
Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Taste (-) drücken, bis was folgt auf dem Display erscheint:

3 - Folgende Taste drücken:

auf dem voreingestellten Display erscheint:

4 - Wenn nötig, die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Zustand von "Ja" zu "Nein" und umgekehrt zu ändern.

5 - Folgende Taste drücken:
für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

3.15 MENÜ REINIGUNGSGERÄT

Es dient zur Aktivierung des Reinigungsgeräts des Zufuhrbands.
Hierfür wird in der angegebenen Weise vorgegangen.

1 - Folgende Taste drücken:

auf dem Display erscheint:

2 - Die Taste (-) drücken, bis was folgt auf dem Display erscheint:

3 - Folgende Taste drücken:

auf dem voreingestellten Display erscheint:

4 - Wenn nötig, die Tasten "+" oder "-" drücken, um den Zustand von "Ja" zu "Nein" und umgekehrt zu ändern.

5 - Folgende Taste drücken:
für die Bestätigung der eingegebenen Daten.

WARTUNGSHINWEISE 4

4.1 EMPFEHLUNGEN ZUR WARTUNG

Neben der normalen Reinigung, die mit einem feuchten Lappen auszuführen ist, bedarf das Gerät keiner besonderen Wartung.

Wichtig

Keine Flüssigkeiten oder Lösungsmittel verwenden, um die Herstellungsmaterialien des Gerätes nicht zu beschädigen.

Es empfiehlt sich, auch die nachfolgend aufgelisteten Tipps anzuwenden.

- Das Gerät keinen starken Regengüssen oder heftigen Wasserstrahlen von Wasserreinigern aussetzen.
- Die Maschine nicht in feuchter Umgebung oder in der Nähe von Wärmequellen abstellen.
- Nicht mit Gewalt auf das Display drücken und keine spitzen Gegenstände zum Drükken der Tasten benutzen.
- Nicht am Speisekabel ziehen.
- Das Gerät im Winter oder bei längerer Standzeit in einem trockenen Raum, , der Schutz vor Witterungseinflüssen bietet, aufbewahren.

4.2 ENTSORGUNG DES GERÄTES

Biologisch nicht abbaubare Produkte und Bestandtteile, die kein Eisen enthalten (Gummi, PVC, Harze, usw.) wertstoffgerecht entsorgen. Die Entsorgung hat gemäß der einschlägigen geltenden Gesetze zu erfolgen.

INFORMATIONEN ZU DEFEKTEN UND STÖRUNGEN 5

5.1 ELEKTROKABEL FÜR NOTFÄLLE

Im Falle eines länger anhaltenden, bzw. irreparablen Defekts eines der Steuergehäuse der Maschine kann das mit der Maschine mitgelieferte Notkabel benutzt werden. Zum Auswechseln Bezug auf das Gebrauchshandbuch der Maschine nehmen.

Vorsicht

Der Einsatz des Notkabels ist lediglich für einen begrenzten Zeitraum zulässig, da bei seinem Einsatz der störungsfreie Betrieb der Maschine nicht gewährleistet werden kann.

5.2 STÖRUNGSSUCHE

Gefahr - Achtung

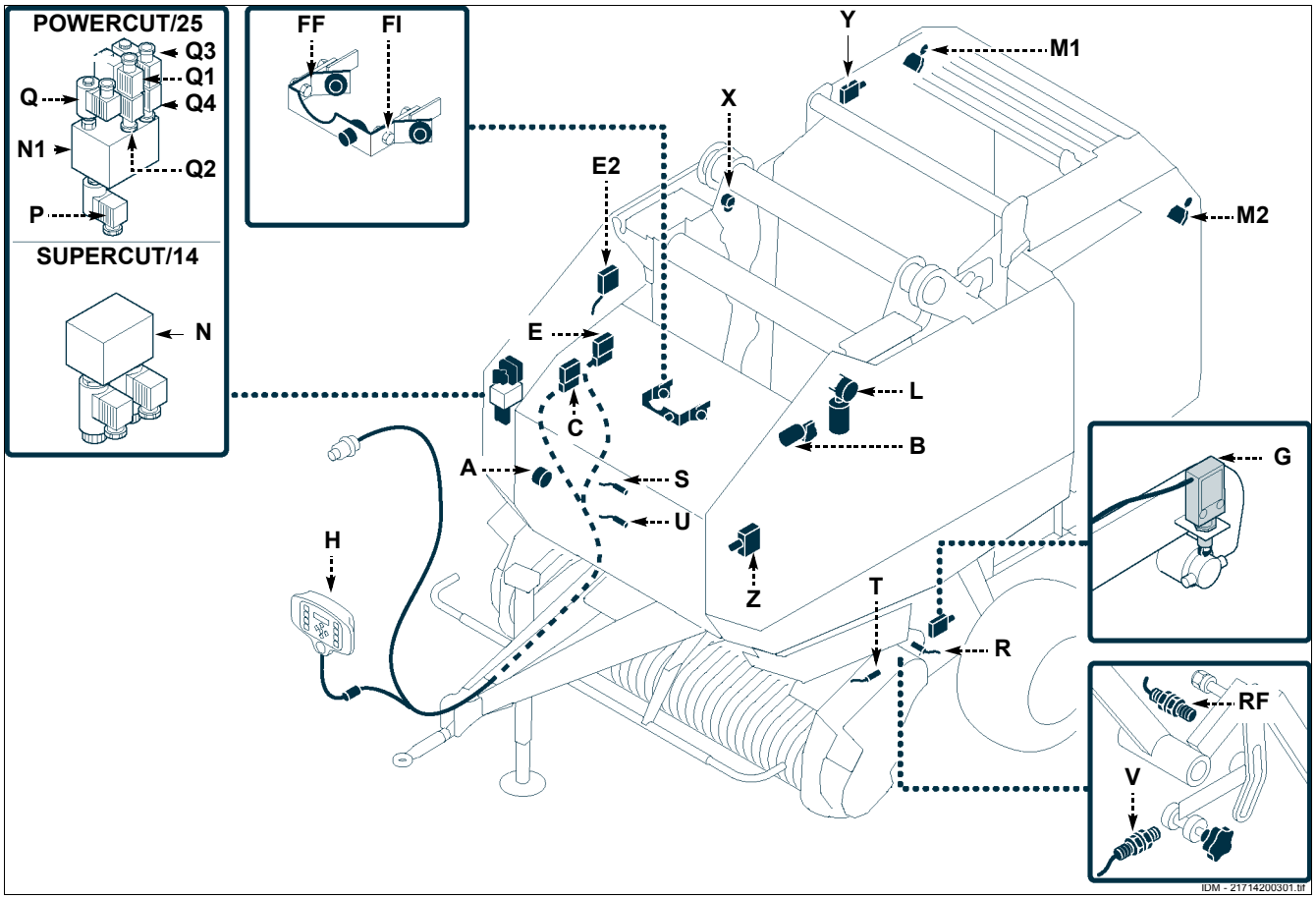
Keine Reparatur- bzw. Wartungsarbeiten bei eingeschalteter Zapfwelle vornehmen.

Störungen	Ursachen	Abhilfe	Bezugsabschnitt
Das Gerät schaltet sich nicht ein.	Die Speisespannung ist unzureichend oder gar nicht vorhanden.	Kontrolle, ob die Batterie noch effizient genug ist.	3.3
		Kontrolle, ob die elektrische Verkabelung nicht defekt ist.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
	Die Polarität der Anschlüsse ist vertauscht.	Kontrolle der korrekten Polarität des Anschlusses am Traktor Kontrolle, ob die elektrische Verkabelung nicht defekt ist.	2.1
		Kontrolle, ob die elektrische Verkabelung nicht defekt ist.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine

Störungen	Ursachen	Abhilfe	Bezugsab-schnitt
Unzureichende Gesamt- oder Teilbeleuchtung.	Die Speisespannung ist zu niedrig.	Spannung kontrollieren und wiederherstellen.	3.3
		Anschluß zwischen Traktor und Arbeitsmaschine kontrollieren.	2.1
		Anschluß zwischen Gerät und Arbeitsmaschine kontrollieren.	2.1
Unregelmäßiger Betrieb der auf der Betriebsmaschine vorhandenen Vorrichtungen.	Eventueller Defekt der betreffenden Vorrichtung.	Die Leistungsfähigkeit der Vorrichtungen über das Menü Test überprüfen.	3.4
		Die Leistungsfähigkeit der Sicherungen auf den Elektromotoren kontrollieren.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
		Kontrolle, ob die elektrische Verkabelung nicht defekt ist.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
Unregelmäßiger Betrieb der auf der Betriebsmaschine vorhandenen Elektrovorrichtungen.	Möglicher Fehler in der Konfiguration des Gerätes.	Die korrekte Konfiguration der Arbeitsmaschine über die Bildschirmseite Konfiguration überprüfen.	2.3.1
		Eventuell die Konfiguration noch einmal neu ausführen, nachdem diese zurückgesetzt wurde.	3.7
		Kontrolle, ob die elektrische Verkabelung nicht defekt ist.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
Die Ausgangsbildschirmseite, die auf dem Display erscheint, ist: "SLAVE NOT FOUND".	Es kommt kein Dialog zwischen dem Steuergehäuse auf der Maschine (Slave) und dem Gerät zustande.	Die elektrischen Anschlüsse aller Vorrichtungen sowie des elektronischen Schlüssels überprüfen.	2.3.1 + Handbuch Arbeitsmaschine
		Kontrolle, ob die elektrische Verkabelung nicht defekt ist.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
Auf dem Display des Gerätes erscheint: "CONNECT ERROR".	Unterbrechung der Verbindung während des Betriebs des Steuergehäuses auf der Maschine (Slave).	Den Anschluß wieder herstellen oder den Slave austauschen.	2.3.1 + Handbuch Arbeitsmaschine
	Unterbrechung der Verbindung des elektronischen Schlüssels.	Überprüfung der Unversehrheit und Betriebstüchtigkeit des elektronischen Schlüssels.	2.3.1 + Handbuch Arbeitsmaschine
Auf dem Display des Gerätes erscheint: "Messer Nicht Vor."	Die Netzschneidemesser sind nach dem Netz- oder Mischbindevorgang nicht zurückgesetzt worden (wird immer angezeigt, wenn man von einem Garn- zu einem Netz- oder Mischvorgang umgeschaltet wird).	Die Messer der Netzbindung manuell zurücksetzen oder die Heckklappe wieder komplett öffnen.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
		Überprüfung, ob der RF-Sensor richtig funktioniert.	3.4
Das Gerät erkennt die Garnbindevorrichtung nicht (die Led-Diode unter dem Symbol schaltet sich nicht ein)	Die Kontakte der FI- und FF-Tasten des Bindebeginns und des Bindeendes , die sich auf der Garnbindevorrichtung befinden, sind beide geschlossen.	Wiederherstellung der Leistungsfähigkeit der FI- und FF-Kontakte und Rücksetzung der Konfiguration des Gerätes.	3.7
Sofort nach Einschalten bleibt die Ausgangsbildschirmseite auf "GALLIGNANI" stehen.	Unterbrechung oder Kurzschluss am seriellen Kabel des Gerätes.	Austausch des Kabels .	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
Irreparabler Defekt des Gerätes oder des Steuergehäuses auf der Maschine (Slave).	Irreparabler Defekt, der einen längeren "Maschinenstillstand" verursachen kann.	Vorübergehend das Notkabel, das mit der Arbeitsmaschine geliefert wird , benutzen (auf das Handbuch der Arbeitsmaschine Bezug nehmen).	5.1
Etwa 60 Sekunden nach Beginn des Bindevorganges erscheint auf dem Display: "NICHT BEENDET"	Der Bindevorgang ist nicht rechtzeitig beendet worden.	Überprüfen, ob der Bindevorgang richtig abläuft.	3.4
		Überprüfen, ob noch Garn bzw. Netz vorhanden ist.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine

Störungen	Ursachen	Abhilfe	Bezugsab-schnitt
Der Motor und/oder die Elektrokupplung für die Garn-/ Netzeinführung haben die Einführung innerhalb von 15 Sekunden nicht beendet, auf dem Display erscheint "GARN NICHT GEGRIFFEN" oder "NETZ NICHT GEGRIFFEN"	Die Sicherung des Motors könnte durchgebrannt sein.	Die Sicherung austauschen.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
	Der Garn- oder der Netzvorrat könnten erschöpft sein.	Überprüfen, ob noch Garn bzw. Netz vorhanden ist.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
	Das Garn oder das Netz könnten sich verklemmt haben.	Wiedeherstellung der korrekten Einführung des Garns bzw. Netzes.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
	Die Bremsvorrichtung des Netzes ist nicht zurückgesetzt worden.	Die Bremsvorrichtung zurücksetzen.	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
Nach dem Start der Phase "Ende Bindevorgang" erscheint auf dem Display: "BINDUNG ENDE?"	Der Sensor des Bindebeginns Garn/Netz arbeitet nicht richtig.	Überprüfen, ob der Sensor des Bindebeginns Garn/Netz richtig funktioniert.	3.4
	Die Bindephase Garn/Netz ist von einer nicht phasenrichtigen Position in Gang gesetzt worden (der Druck des Sensors für das Bindeende ist erfolgt, nicht jedoch desjenigen für den Bindebeginn).	Überprüfen, ob die Binde vorrichtung sich in Phase befindet .	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
Timeout: der Stützrahmen erreicht nicht die eingestellte Position innerhalb der vorgesehenen Zeit. Auf dem Display erscheint "SC25 ALARM"	Störung der Hydraulikanlage	Den Betrieb überprüfen	
	Sensoren des Stützrahmens und Sensor für Herausziehen der Messer unsachgemäß positioniert oder gestört	Die Unversehrtheit der Sensoren kontrollieren und sie eventuell ersetzen	
Die Pfeile der Richtungsanzeige blinken und ein akustisches Signal wird aktiviert	Die Richtungsanzeige ist unsachgemäß geeicht oder beschädigt.	Die Eichung kontrollieren und, wenn nötig, sie ersetzen	Siehe Handbuch der Arbeitsmaschine
Die Ballen werden immer mit unrichtigem Durchmesser hergestellt	Die Riemen des Presskanals der Maschine sind beschädigt.	Den Wert der Funktionen "Max. Durchmessersatz" und/oder " Min. Durchmessersatz" ändern	3.7

POSITIONIERUNG DER VORRICHTUNGEN INPUT-OUTPUT



Zeichenerklärung:

- ***A*** *Elektrokupplung*
- ***B*** *Motor Garnbindung*
- ***C*** *Steuergehäuse für Bindevorrichtung (Slave)*
- ***D*** *Steuergehäuse für Supercut oder Powercut (Slave)*
- ***E*** *Steuergehäuse für Ballendichte /-durchmesser (Slave)*
- ***FI*** *Betriebsschalter für Starten der Garnbindung*
- ***FF*** *Betriebsschalter für Stoppen der Garnbindung*
- ***G*** *Haken-Mikroschalter*
- ***H*** *Bindungssteuergehäuse*
- ***L*** *Motor des Reinigungsgeräts für Garn- oder Netzzufuhrband*
- ***M1*** *Rechter Zufuhr-Anzeigersensor*
- ***M2*** *Linker Zufuhr-Anzeigersensor*
- ***N*** *Hydraulischer Block mit Magnetventilen (Supercut/ 14 Messer –Aufsammler - Wendevorrichtung)*
- ***N1*** *Hydraulischer Block mit Magnetventilen (Powercut/ 25 Messer –Aufsammler - Wendevorrichtung)*
- ***P*** *Rotorenumkehrmagnetventil*
- ***Q*** *Magnetventil (Powercut/25 Messer)*
- ***Q1*** *Magnetventil für Messerhalterahmen-Hebung*
- ***Q2*** *Magnetventil für Messerhalterahmen-Senkung*
- ***Q3*** *Magnetventil für Messerauskupplung*
- ***Q4*** *Magnetventil für Messerkupplung*
- ***R*** *Sensor für Schließblech der Zufuhrfläche (Powercut/25 Messer)*
- ***RF*** *Betriebsschalter für Netzbindungsende*
- ***S*** *Sensor für Messerhalterahmen in angehobener Stellung (Powercut/ 25 Messer)*
- ***T*** *Sensor für Messer in Auskupplungsstellung (Supercut/14 Messer und Powercut/25 Messer)*
- ***U*** *Sensor für Messerhalterahmen in abgesenkter Stellung (Powercut/ 25 Messer)*
- ***V*** *Sensor für Netzumdrehungszählung und Netzbindebeginn*
- ***Z*** *Proportionalventil für die Kontrolle der Ballendichte*
- ***X*** *Potentiometer für die Kontrolle der Ballendichte*
- ***Y*** *Schalter für Riemenspanner-Endanschlag*

D Im Zuge der technischen Weiterentwicklung arbeitet die PÖTTINGER Ges.m.b.H ständig an der Verbesserung ihrer Produkte.

Änderungen gegenüber den Abbildungen und Beschreibungen dieser Betriebsanleitung müssen wir uns darum vorbehalten, ein Anspruch auf Änderungen an bereits ausgelieferten Maschinen kann daraus nicht abgeleitet werden.

Technische Angaben, Maße und Gewichte sind unverbindlich. Irrtümer vorbehalten.

Nachdruck oder Übersetzung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle Rechte nach dem Gesetz des Urheberrecht vorbehalten.

F La société PÖTTINGER Ges.m.b.H améliore constamment ses produits grâce au progrès technique. C'est pourquoi nous nous réservons le droit de modifier descriptions et illustrations de cette notice d'utilisation, sans qu'on en puisse faire découler un droit à modifications sur des machines déjà livrées.

Caractéristiques techniques, dimensions et poids sont sans engagement. Des erreurs sont possibles.

Copie ou traduction, même d'extraits, seulement avec la permission écrite de

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Tous droits réservés selon la réglementation des droits d'auteurs.

GB Following the policy of the PÖTTINGER Ges.m.b.H to improve their products as technical developments continue, PÖTTINGER reserve the right to make alterations which must not necessarily correspond to text and illustrations contained in this publication, and without incurring obligation to alter any machines previously delivered.

Technical data, dimensions and weights are given as an indication only. Responsibility for errors or omissions not accepted.

Reproduction or translation of this publication, in whole or part, is not permitted without the written consent of the ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

All rights under the provision of the Copyright Act are reserved.

NL PÖTTINGER Ges.m.b.H werkt permanent aan de verbetering van hun producten in het kader van hun technische ontwikkelingen. Daarom moeten wij ons veranderingen van de afbeeldingen en beschrijvingen van deze gebruiksaanwijzing voorbehouden, zonder dat daaruit een aanspraak op veranderingen van reeds geieverde machines kan worden afgeleid.

Technische gegevens, maten en gewichten zijn niet bindend. Vergissingen voorbehouden.

Nadruk of vertaling, ook gedeeltelijk, slechts met schriftelijke toestemming van

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle rechten naar de wet over het auteursrecht voorbehouden.

S Beroende på den tekniska utvecklingen arbetar PÖTTINGER Ges.m.b.H. på att förbättra sina produkter.

Vi måste därför förbehålla oss förändringar gentemot avbildningarna och beskrivningarna i denna bruksanvisning. Däremot består det inget anspråk på förändringar av produkter beroende av denna bruksanvisning.

Tekniska uppgifter, mått och vikter är oförbindliga. Fel förbehållna.

Ett eftertryck och översättningar, även utdrag, får endast genomföras med skriftlig tillåtelse av

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A – 4710 Grieskirchen

Alla rättigheter enligt lagen om upphovsmannarätten förbehålls.

P A empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H esforça-se continuamente por melhorar os seus produtos, adaptando-os à evolução técnica. Por este motivo, reservamo-nos o direito de modificar as figuras e as descrições constantes no presente manual, sem incorrer na obrigação de modificar máquinas já fornecidas.

As características técnicas, as dimensões e os pesos não são vinculativos.

A reprodução ou a tradução do presente manual de instruções, seja ela total ou parcial, requer a autorização por escrito da

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen

Todos os direitos estão protegidos pela lei da propriedade intelectual.

E La empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H se esfuerza contínuamente en la mejora constante de sus productos, adaptándolos a la evolución técnica. Por ello nos vemos obligados a reservarnos todos los derechos de cualquier modificación de los productos con relación a las ilustraciones y a los textos del presente manual, sin que por ello pueda ser deducido derecho alguno a la modificación de máquinas ya suministradas.

Los datos técnicos, las medidas y los pesos se entienden sin compromiso alguno.

La reproducción o la traducción del presente manual de instrucciones, aunque sea tan solo parcial, requiere de la autorización por escrito de

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Todos los derechos están protegidos por la ley de la propiedad industrial.

I La PÖTTINGER Ges.m.b.H è costantemente al lavoro per migliorare i suoi prodotti mantenendoli aggiornati rispetto allo sviluppo della tecnica.

Per questo motivo siamo costretti a riservarci la facoltà di apportare eventuali modifiche alle illustrazioni e alle descrizioni di queste istruzioni per l'uso. Allo stesso tempo ciò non comporta il diritto di fare apportare modifiche a macchine già fornite.

I dati tecnici, le misure e i pesi non sono impegnativi. Non rispondiamo di eventuali errori. Ristampa o traduzione, anche solo parziale, solo dietro consenso scritto della

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Ci riserviamo tutti i diritti previsti dalla legge sul diritto d'autore.

DK Som en følge af PÖTTINGER Ges.m.b.H's politik om at forbedre deres produkter som en løbende teknisk udvikling, forbeholder PÖTTINGER sig ret til at foretage ændringer, som ikke nødvendigvis svarer til tekst og illustrationer indeholdt i denne manual, og uden at skulle påtage sig krav om at ændre maskiner, som tidligere er leveret.

Tekniske data, dimensioner og vægtangivelser er kun retningsgivende. Ansvar for fejl og udeladelser accepteres ikke.

Reproduktion eller oversættelse af denne manual, i sin helhed eller dele heraf, må kun ske ved skriftlig tilladelse fra

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle rettigheder omfattet af Copyright tages hermed.

PÖTTINGER

ALOIS PÖTTINGER
Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H
A-4710 Grieskirchen
Telefon: 0043 (0) 72 48 600-0
Telefax: 0043 (0) 72 48 600-511
e-Mail: landtechnik@poettinger.co.at
Internet: http://www.poettinger.co.at

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Stützpunkt Nord
Steinbecker Strasse 15
D-49509 Recke
Telefon: (0 54 53) 91 14 - 0
Telefax: (0 54 53) 91 14 - 14

PÖTTINGER France
129 b, la Chapelle
F-68650 Le Bonhomme
Tél.: 03.89.47.28.30
Fax: 03.89.47.28.39

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Servicezentrum
Spöttinger-Straße 24
Postfach 1561
D-86 899 LANDSBERG / LECH
Telefon:
Ersatzteildienst: 0 81 91 / 92 99 - 166 od. 169
Kundendienst: 0 81 91 / 92 99 - 130 od. 231
Telefax: 0 81 91 / 59 656